

www.monoequip.com

Saisir le **Numéro de série** ici. \_\_\_\_\_

Dans le cas d'une demande d'informations, veuillez indiquer ce numéro de série.



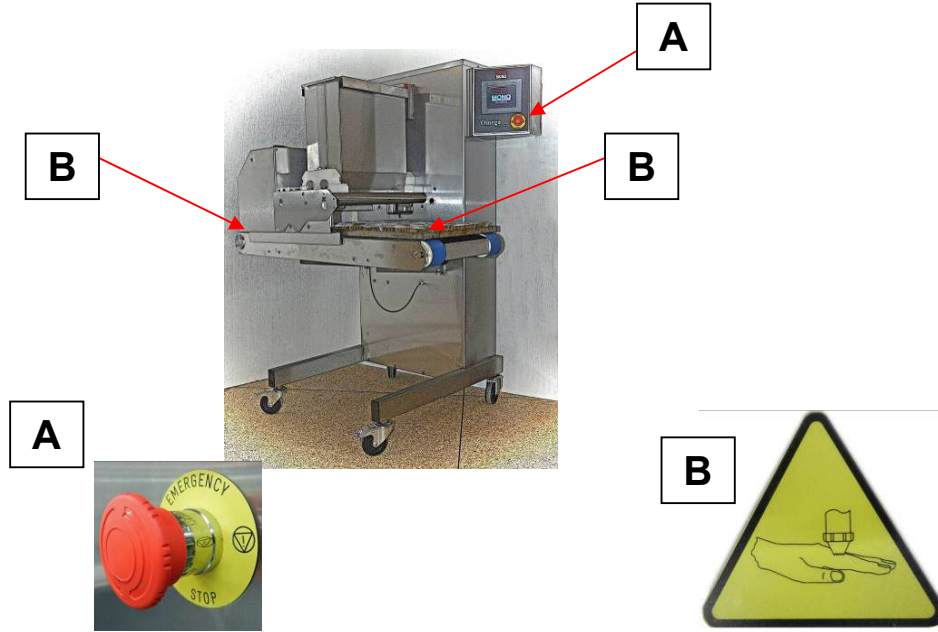
# « OMEGA PLUS »

## COMPRENANT LA VERSION AVEC COUPE-FIL DRESSEUSE (400, 450)

L'utilisation de règles et/ou accessoires non fabriqués ou fournis par MONO Equipment annule la garantie de la machine

FICHER 100

# ÉTIQUETTES DE SÉCURITÉ POUR LA DRESSEUSE OMEGA



SUR TÔLE AMOVIBLE – 1 SUR LA TÔLE ARRIÈRE, 1 SUR L'ARRIÈRE DU BOÎTIER DE COMMANDE



SUR LES DISJONCTEURS DU PANNEAU PRINCIPAL



PETIT MODÈLE SUR L'AMPLIFICATEUR DU MOTEUR MARCHE PAS-À-PAS (JOG) ET GRAND MODÈLE À L'INTÉRIEUR DU PANNEAU DE CORPS GAUCHE.

# SYMBOLES DE SÉCURITÉ

Les symboles de sécurité suivants sont utilisés dans la documentation et le manuel de cette machine (disponible à [www.monoequip.com](http://www.monoequip.com)).

Avant d'utiliser votre nouvelle machine, lisez attentivement le manuel d'utilisation et prêtez une attention particulière aux informations signalées par les symboles suivants.



## **AVERTISSEMENT**

Indique une situation dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, entraînera un décès ou des blessures graves.



## **AVERTISSEMENT**

Indique une situation dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, entraînera un choc électrique.



## **MISE EN GARDE**

Indique une situation dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, entraînera des blessures légères ou modérées.

**Le non-respect des instructions de nettoyage et de maintenance détaillées dans ce manuel peut affecter la garantie de cette machine.**



**VERSION AVEC OUPEFIL**

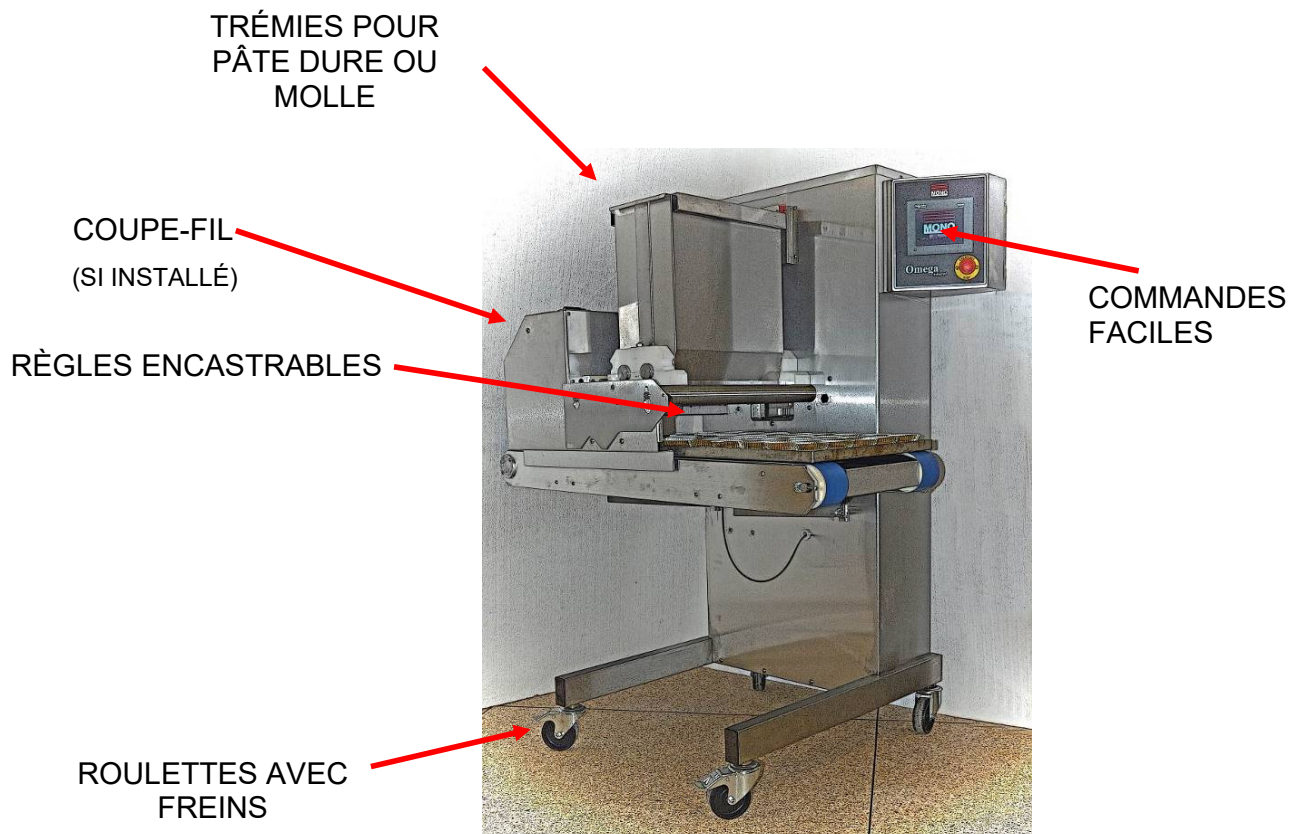
**L'utilisation de règles et/ou accessoires non fabriqués ou fournis par MONO Equipment annule la garantie de la machine**

- 1.0 - INTRODUCTION
- 2.0 - DIMENSIONS
- 3.0 - SPÉCIFICATIONS
- 4.0 - SÉCURITÉ
- 5.0 - INSTALLATION
- 6.0 - ISOLATION
- 7.0 - INSTRUCTIONS DE NETTOYAGE
- 8.0 - CONDITIONS DE FONCTIONNEMENT
- 9.0 - PRÉPARATION AU FONCTIONNEMENT**
  - 9A – INSTALLATION DE LA TRÉMIE**
  - 9B – INSTALLATION D’UNE RÈGLE**
- 10.0 - INSTRUCTIONS D’UTILISATION**
  - 1 – SÉLECTIONNER LE TYPE DE PRODUIT**
  - 2 – SÉLECTIONNER LE NOM ENREGISTRÉ DU TYPE DE PRODUIT**
  - 3 – CONFIRMER LA CONFIGURATION**
  - 4 – ÉCRAN DE L’OPÉRATEUR**
  - 5 – MODIFIER L’ÉCRAN**
    - 5A – RÉGLAGE DE LA PLAQUE**
  - 6 – COPIER**
  - 7 – SUPPRIMER**
  - 8 – MOTS DE PASSE**
  - 9 – PARAMÈTRES TECHNIQUES**
  - 10 – ÉCRANS D’INFORMATIONS SUR LES PANNES**
- 11.0 - MAINTENANCE PLANNING DE CONTRÔLE ET DE MAINTENANCE
- 12.0 - PIÈCES DÉTACHÉES ET ENTRETIEN
- 13.0 - LISTE DES PIÈCES DÉTACHÉES
- 14.0 - INFORMATIONS ÉLECTRIQUES

# 1.0 INTRODUCTION

Omega  
PLUS

- La conception innovante de « dépose à cinq axes » de la dresseuse « **Omega PLUS** » et « **Omega PLUS avec coupe-fil** » de MONO lui permet de recréer la plupart des mouvements manuels du maître pâtissier. Ainsi, l'« **Omega PLUS** » est capable d'une précision exceptionnelle en termes de poids, taille et forme du produit.
- La maintenance est réduite au strict minimum et la conception souple du corps rend le nettoyage quotidien rapide et facile.
- Un logiciel convivial donne accès à 650 programmes, stockés dans la mémoire et faciles à activer pour utilisation ou modification.  
La commande s'effectue via un écran tactile en couleurs avec des représentations graphiques des produits, déjà installées, qui peuvent être créées ou modifiées en fonction du produit souhaité.
- La machine est livrée avec des trémies pour pâte molle et pour pâte dure. Il existe également un grand choix de règles et de douilles.



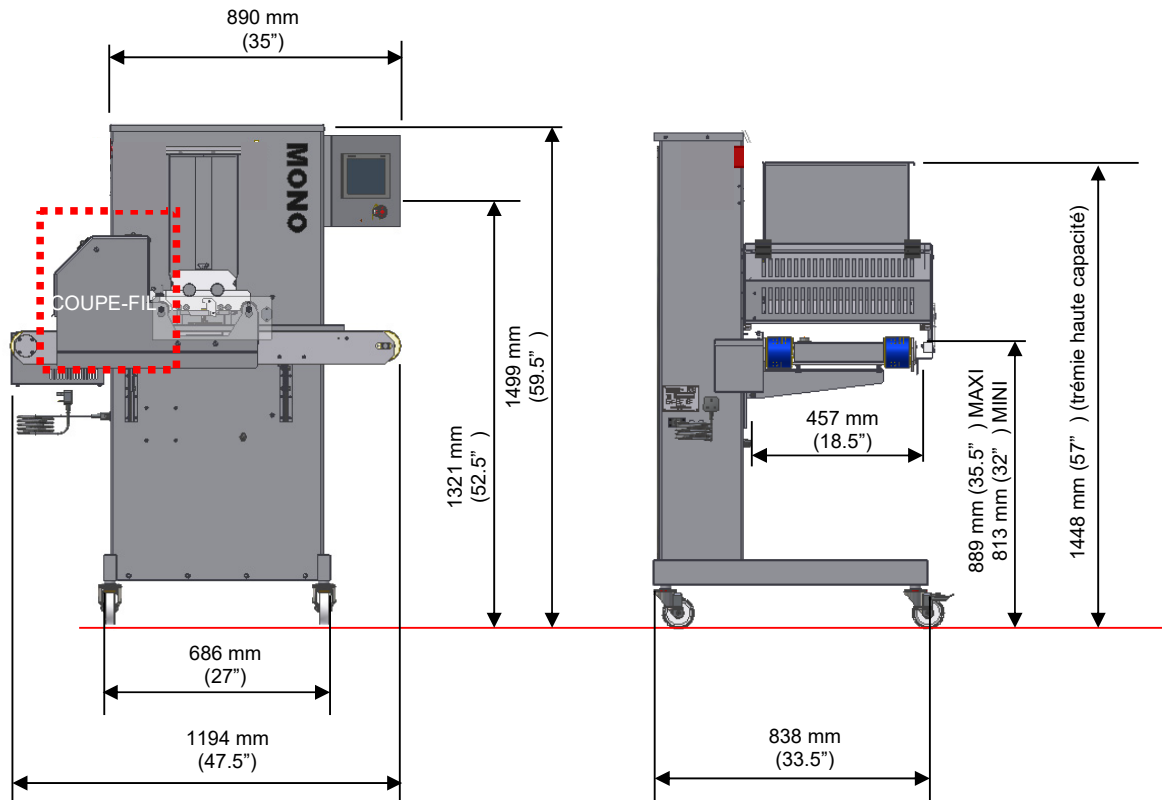
Notre politique veut que nous améliorions nos machines en permanence ; nous nous réservons donc le droit de modifier nos spécifications sans avis préalable

LES MODÈLES SONT DISPONIBLES AVEC OU SANS L'OPTION COUPE-FIL

# 2.0 DIMENSIONS

Omega  
PLUS

LES MODÈLES SONT DISPONIBLES AVEC OU SANS L'OPTION COUPE-FIL



## 3.0 SPÉCIFICATIONS

Omega  
PLUS

	<u>PÂTE MOLLE</u>		<u>PÂTE DURE</u>	
<b>MODÈLE</b> (Largeur nominale de la trémie (mm))	400 (15.7")	450 (17.7")	400 (15.7")	450 (17.7")
<b>Poids</b> (avec trémie installée) (kg) :	196 (432.1lbs)	210 (462.9lbs)	216 (476.2lbs)	235 (518lbs)
<b>Trémie standard</b> <b>Capacité</b> (litre) :	20 (35 pintes)	22,5 (39.5 pintes)	21 (37 pintes)	24 (42.2 pintes)
<b>Trémie haute capacité</b> <b>Capacité</b> (litre) :	36 (63.3 pintes)	41 (72.2 pintes)	31 (54.5 pintes)	35 (61.5 pintes)
<b>Puissance</b> :	Monophasé,	6,7 A, 0,8 kW, <b>120 V</b> , 60 Hz		
		3,4 A, 0,8 kW, <b>208-240 V</b> , 60 Hz		
	Avec coupe-fil	7,5 A, 0,9 kW, <b>120 V</b> , 60 Hz		
		3,75 A, 0,9 kW, <b>208-240 V</b> , 60 Hz		

Cycles par minute	= jusqu'à 35
Distance mini entre les plaques	= 50 mm (1.9")
Course verticale maxi	= 80 mm (3.1")
Stockage maxi de programmes	= 650
Nombre de langues	= 13 (supplémentaires à l'avenir)
Niveau de bruit	= moins de 85 dB
Electronique	= Commande entièrement par microprocesseur

### REMARQUE :

La dépose minimale pouvant être effectuée dépend de plusieurs facteurs : recette, méthode de mélange, taille de la règle, taille de la douille et vitesse de dépose.

À titre indicatif, voici les mesures minimales à essayer :

Macarons	6 g
Meringues	3 g
Pâte à choux	5 g
Viennois	4 g
Génoise	4 g

Toutefois, si le produit souhaité ne fait pas partie des spécifications générales de la machine ci-dessus, veuillez consulter **Mono Equipment** afin de déterminer les capacités exactes de l'« Omega » pour un produit spécifique.

Notre politique veut que nous améliorions nos machines en permanence ; nous nous réservons donc le droit de modifier nos spécifications sans avis préalable

- 1 **N'utilisez jamais une machine défectueuse** et signalez toujours tout dégât.
- 2 **Seuls des techniciens qualifiés** sont autorisés à retirer des pièces nécessitant l'utilisation d'un outil.



- 3 Veillez à toujours avoir les mains sèches avant de toucher un appareil électrique (y compris le câble, l'interrupteur et la prise). **Ne JAMAIS déplacer la machine en tirant sur les cordons ou les câbles d'alimentation.**

- 4 **Le sol autour de l'OMEGA doit être propre afin d'éviter tout risque de glissade.**  
– particulièrement en cas de transport de pièces lourdes de la trémie et de la règle vers et depuis la machine.

- 5 **Tous les opérateurs doivent être parfaitement formés.**

L'utilisation de la machine peut s'avérer dangereuse si :



- ❑ la machine est utilisée par du **personnel non formé ou non qualifié**
- ❑ la machine n'est pas utilisée pour **l'usage prévu**
- ❑ la machine **n'est pas utilisée correctement**

**Tous les dispositifs de sécurité installés sur la machine lors de sa fabrication et les instructions d'utilisation figurant dans ce manuel sont nécessaires à une utilisation en toute sécurité de la machine. Le propriétaire et l'opérateur sont responsables de l'utilisation de cette machine en toute sécurité.**

- 6 Les personnes en cours de formation sur la machine doivent être sous **surveillance directe**.

- 7 **Ne faites pas fonctionner la machine lorsque les panneaux ou les grilles de protection sont retirés.**



Ils sont là pour vous protéger.

- 8 **Ne portez jamais de vêtements amples ni de bijoux** lorsque vous faites fonctionner la machine.

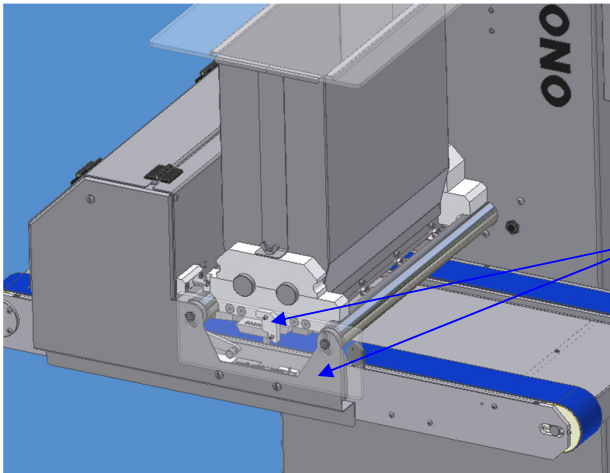


Ils peuvent endommager la machine et blesser des personnes.

- 9 **Coupez l'alimentation électrique** au niveau de l'interrupteur principal lorsque la machine n'est pas utilisée et **avant d'effectuer le nettoyage** ou la **maintenance**.
- 10 Le directeur ou le responsable de la boulangerie doit effectuer des **contrôles de sécurité quotidiens** sur la machine.



- 11 Ne faites pas fonctionner la machine si la **règle et la grille de la trémie ne sont pas correctement installées**.



**(11) RÈGLE ET GRILLE DE LA TRÉMIE INSTALLÉES**

**REMARQUE**

La grille de protection peut être en plastique ou en métal selon le modèle de la machine.



- 12 Compte tenu de la nécessité de manipuler des pièces lourdes pendant le nettoyage, il est recommandé de porter des **chaussures de sécurité** pour réaliser ces opérations.



**LA MACHINE DOIT ÊTRE DÉBRANCHÉE DE L'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE LORS DE TOUTES LES OPÉRATIONS DE NETTOYAGE ET DE MAINTENANCE.**

## 5.0 INSTALLATION

---

Omega  
PLUS

### **REMARQUES**

- 1 Assurez-vous que la dresseuse est branchée à l'alimentation électrique correcte, comme précisé sur la plaque de numéro de série sur le côté de la machine.
- 2 Assurez-vous que l'alimentation électrique est équipée d'un fusible de calibre adéquat.

### **INSTALLATION DU CABLE D'ALIMENTATION**

Cet appareil est équipé d'un cordon d'alimentation de type SJT. Pour garantir un fonctionnement sûr et préserver l'intégrité du cordon, celui-ci doit rester hors du sol. Évitez de le poser directement sur le sol ou dans des endroits où il pourrait entrer en contact avec de l'eau, de l'huile, de la poussière ou d'autres contaminants. Un cheminement correct du câble contribuera à prévenir les dommages et à assurer un fonctionnement fiable.

 **EN CAS D'URGENCE, COUPEZ L'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE AU NIVEAU DE L'INTERRUPTEUR PRINCIPAL MURAL OU PUSSEZ LE BOUTON D'ARRÊT D'URGENCE.**

*Pour déverrouiller le bouton d'arrêt d'urgence, tournez dans le sens des aiguilles d'une montre. *



**BOUTON ARRÊT**

### REMARQUE :

- Le nettoyage ne doit être effectué que par du personnel dûment formé.
- Isolez la machine du réseau électrique avant de procéder à tout nettoyage.
- Ne nettoyez pas à la vapeur et n'utilisez pas de jet d'eau.

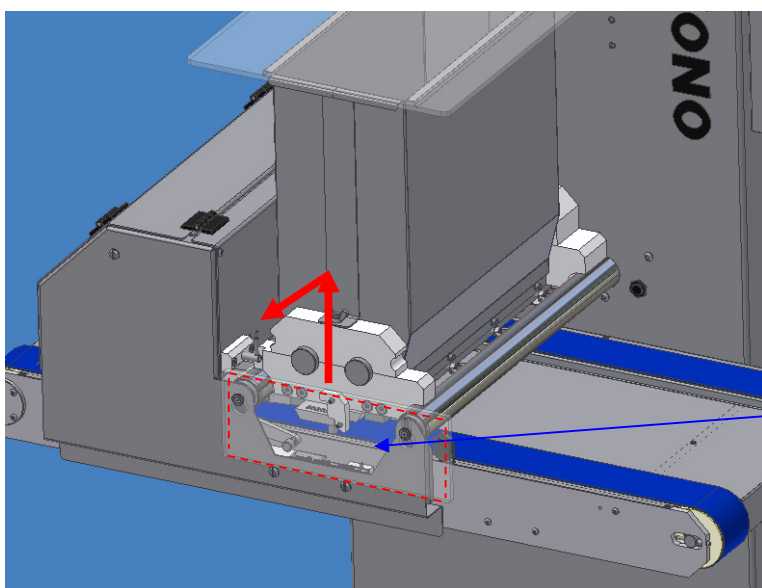
**-N'utiliser aucun type de détergent caustique ou de nettoyant abrasif. -**

Toutes les surfaces extérieures de la machine doivent être essuyées quotidiennement avec de l'eau savonneuse tiède.

## TRÉMIES POUR PÂTE DURE ET PÂTE MOLLE ENTRE LES CHANGEMENTS DE MÉLANGES DE PRODUITS

*La trémie d'alimentation, l'unité pompe, la règle, les douilles, etc. doivent être enlevés de la machine et démontés pour être nettoyés avec soin entre les changements de mélanges de produits.*

1. Ouvrez la grille de protection supérieure et retirez le reste de mélange se trouvant dans la trémie d'alimentation.
2. Soulevez le capot de sécurité transparent à l'avant.



CAPOT DE  
SÉCURITÉ

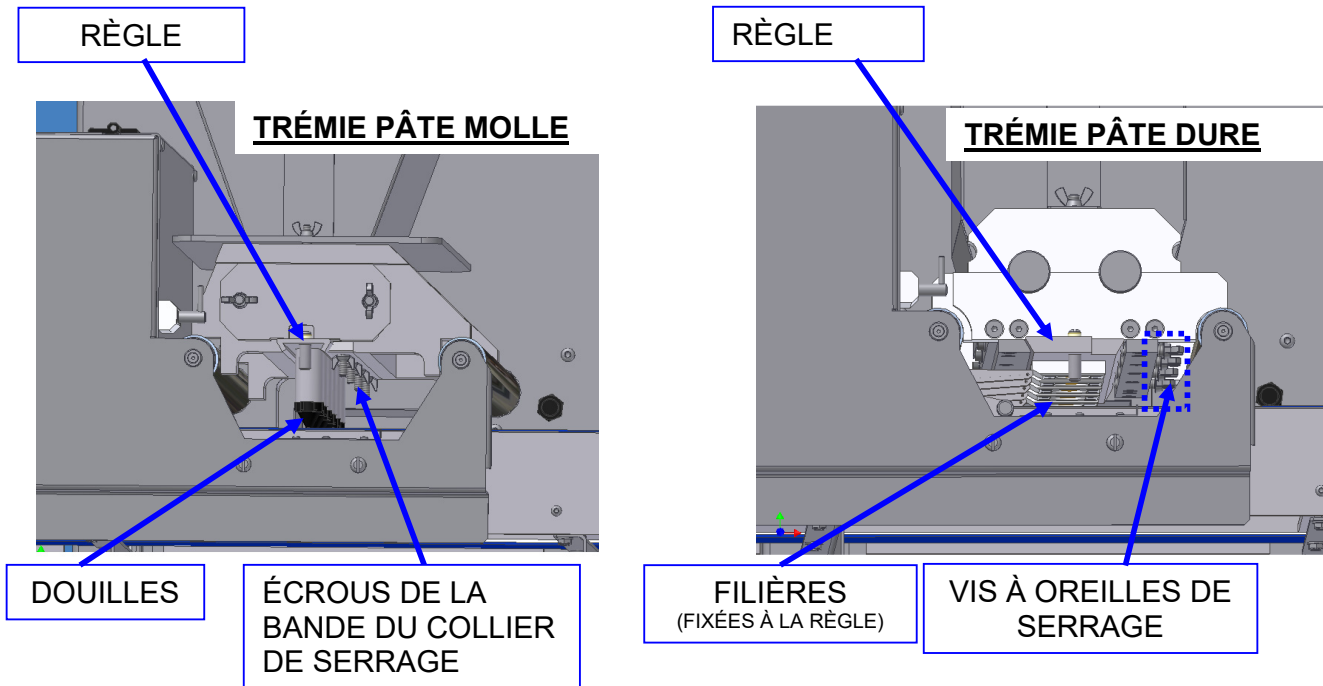
### REMARQUE

La grille de protection peut être en plastique ou en métal selon le modèle de la machine.

3. Desserrez les écrous de la bande du collier de serrage ou les vis à oreilles de la règle (en fonction du type de trémie)  
Faites glisser la règle installée au niveau de l'unité pompe pour l'enlever et éviter ainsi tout dégât ultérieur.

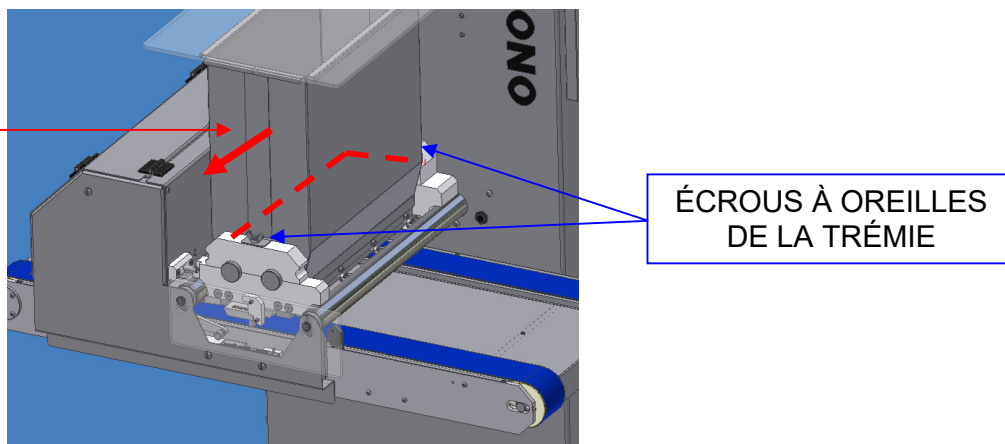
**REMARQUE.**

*Il suffit de desserrer légèrement les vis à oreilles pour que la règle se détache de l'unité pompe. Si elles sont trop desserrées, la règle devra alors être soutenue.*



- 4 Pour réduire le poids et le volume, séparez et retirez la trémie d'alimentation vide de l'unité pompe, sur la machine, en dévissant les écrous à oreilles.

*Pour accéder à l'écrou à oreilles intérieur, faites glisser légèrement la trémie complète du corps de la machine (en la maintenant sur les barres de soutien) ; cela désengagera aussi l'unité pompe de l'arbre d'entraînement.*



*Gardez les écrous dans un endroit où vous ne risquez pas de les égarer.*



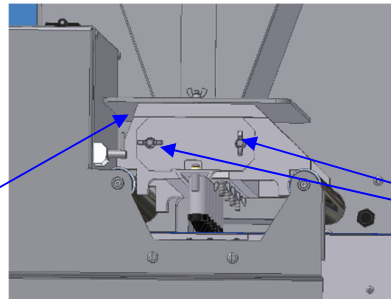
## MISE EN GARDE :

La trémie d'alimentation et l'unité pompe pèsent plus de 25 kg (55lbs) et doivent être soulevées par deux personnes ou démontées en unités plus petites sur la machine même.

Faites attention à ne pas endommager la surface d'étanchéité de la trémie d'alimentation lors de la dépose, du nettoyage, du montage et du stockage.

1. Après avoir retiré la trémie d'alimentation, vérifiez l'état du joint.
2. Dévissez les écrous de fixation de l'embout, du côté accessible de l'unité pompe.  
*[Gardez les écrous dans un endroit où vous ne risquez pas de les égarer.]*

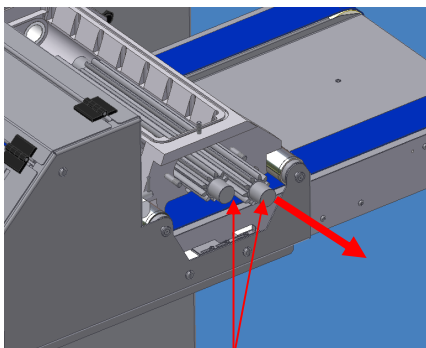
SURFACE D'ÉTANCHÉITÉ  
DE LA TRÉMIE  
D'ALIMENTATION



ÉCROUS DE  
L'EMBOU

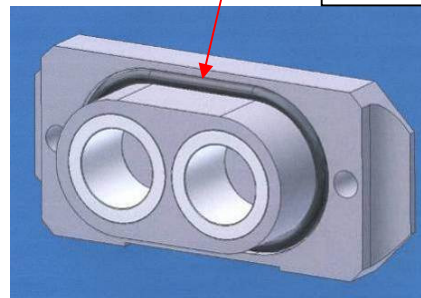
3. Retirez l'embout avec les engrenages de pompe.

Vérifiez que le joint torique à l'intérieur de l'embout n'est pas endommagé pendant le nettoyage.



ENGRENAGES DE  
POMPE  
RETIRER AVEC L'EMBOU  
(NON ILLUSTRÉ)

JOINT TORIQUE  
DANS LA RAINURE



EMBOU

4. Pour démonter complètement les pièces de l'unité pompe et procéder au nettoyage, enlevez le reste de l'unité pompe de la machine ainsi que l'embout restant.



## MISE EN GARDE :

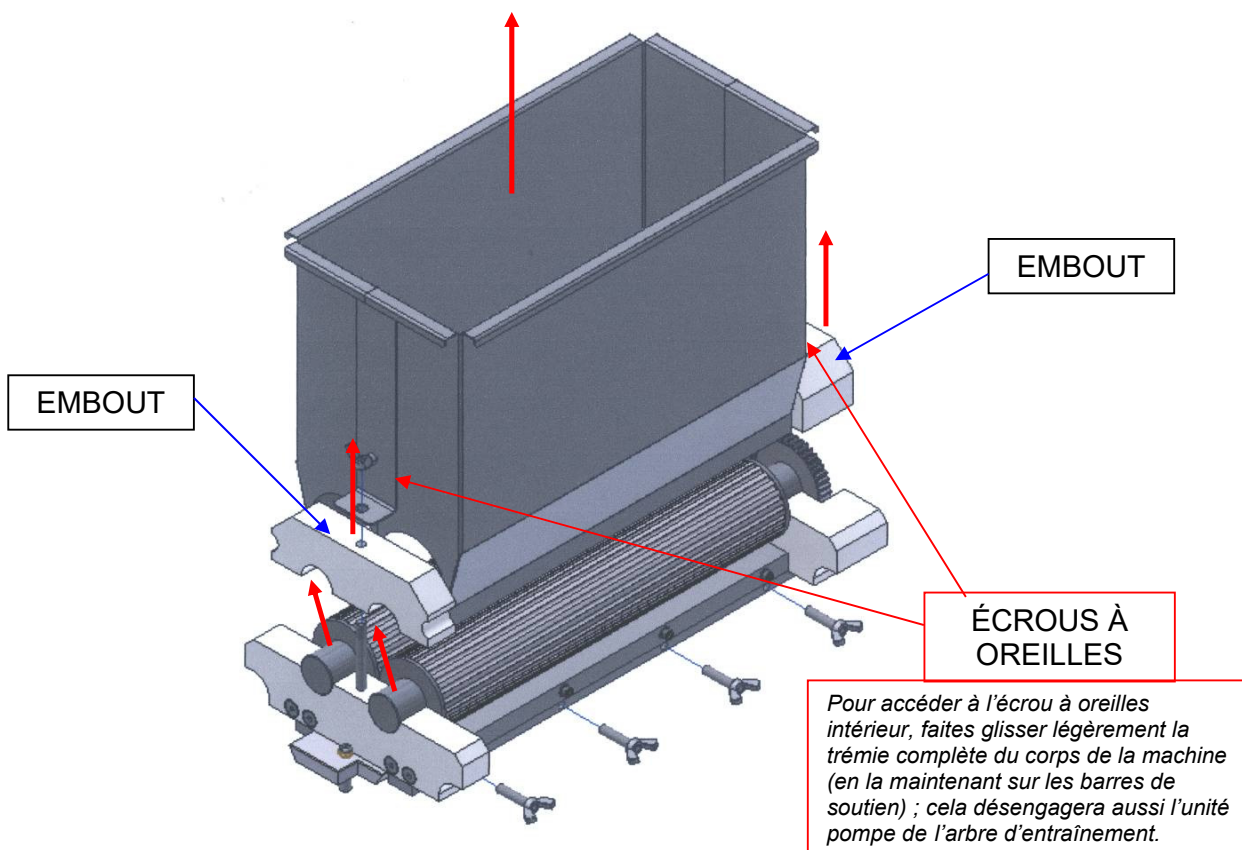
La trémie d'alimentation et l'unité pompe pèsent plus de 25 kg (55lbs) et doivent être soulevées par deux personnes ou démontées en unités plus petites sur la machine même.

Pour réduire le poids et le volume, séparez et retirez la trémie d'alimentation vide de l'unité pompe, sur la machine, en dévissant les écrous à oreilles.

(Gardez les écrous dans un endroit où vous ne risquez pas de les égarer.)

L'unité pompe sera maintenant plus légère et plus facile à démonter.

1. Soulevez les deux embouts supérieurs en plastique.
2. Retirez les deux engrenages de l'unité, un à la fois, en soulevant verticalement.
3. Retirez le reste de l'unité pompe de la machine pour nettoyage.



## REMARQUE:

Utilisez uniquement de l'eau chaude savonneuse pour nettoyer ces pièces. Elles doivent être rincées et soigneusement séchées avant d'être réassemblées.

Faites très attention de ne pas faire tomber les pièces.



**Ne laissez aucune pièce dans la trémie.**



## 8.0 CONDITIONS DE FONCTIONNEMENT

Omega  
PLUS

Pour obtenir les meilleurs résultats et un fonctionnement régulier,

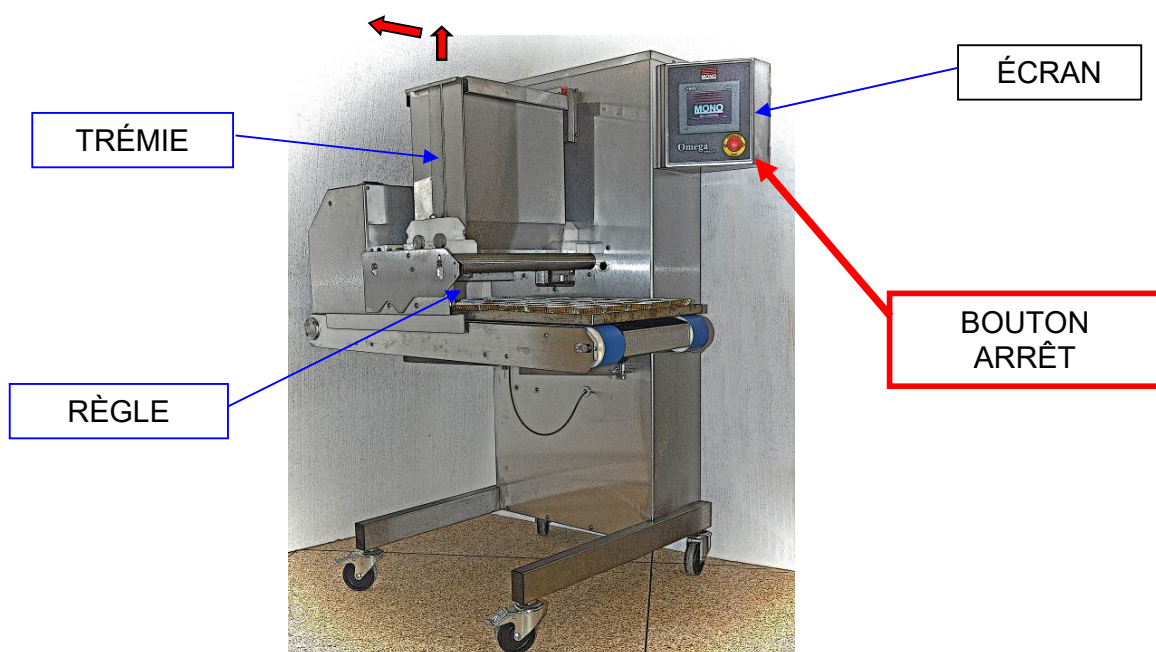
- ✓ Vérifiez que la dresseuse est utilisée sur un **sol de niveau**.
- ✓ Veillez à utiliser des **plaques plates** de longueur, largeur, dimensions de matériaux et de bords homogènes.
- ✓ Veillez à utiliser des **douilles et des règles non endommagées**.
- ✓ Gardez la machine **propre**.



**L'utilisation de règles et/ou accessoires non fabriqués ou fournis par MONO Equipment annule la garantie de la machine**

- 1 Sélectionnez la règle et les douilles (et la structure en forme de doigt, en cas d'utilisation du coupe-fil) et ajuster tel que décrit dans les sections 9a et 9b (pages suivantes). Remplissez la trémie avec le mélange et fermez le couvercle de la trémie.

*En cas d'utilisation de mélanges lourds, il est conseillé de badigeonner l'intérieur de la trémie d'huile végétale ; pour les mélanges plus légers comme la meringue, humidifiez avec de l'eau. La présence d'huile ou d'eau aide le mélange à se déposer sur les parois de la trémie et empêche toute aspiration d'air.*



- 2 Raccordez le câble d'alimentation au secteur.  
*Vérifiez que le bouton Arrêt est en position déclenchée (tournez dans le sens des aiguilles d'une montre si nécessaire).*
- 3 Sélectionnez un programme existant ou créez un nouveau programme à l'aide des menus à l'écran.  
(Reportez-vous au chapitre 10 Fonctionnement)
- 4 La machine est maintenant prête à être utilisée.

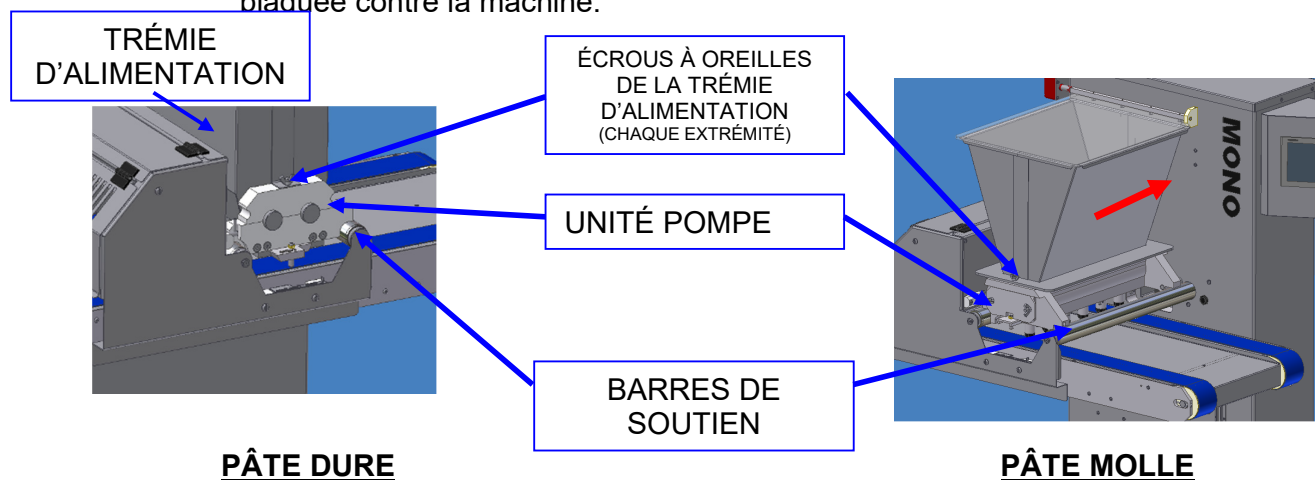
## 9a INSTALLATION DE LA TRÉMIE

**SOYEZ PRUDENT LORS DE L'INSTALLATION DE LA TRÉMIE ET DE LA POMPE ; LE POIDS DE CERTAINS MODÈLES DÉPASSE LES 25 KG (55lbs)**

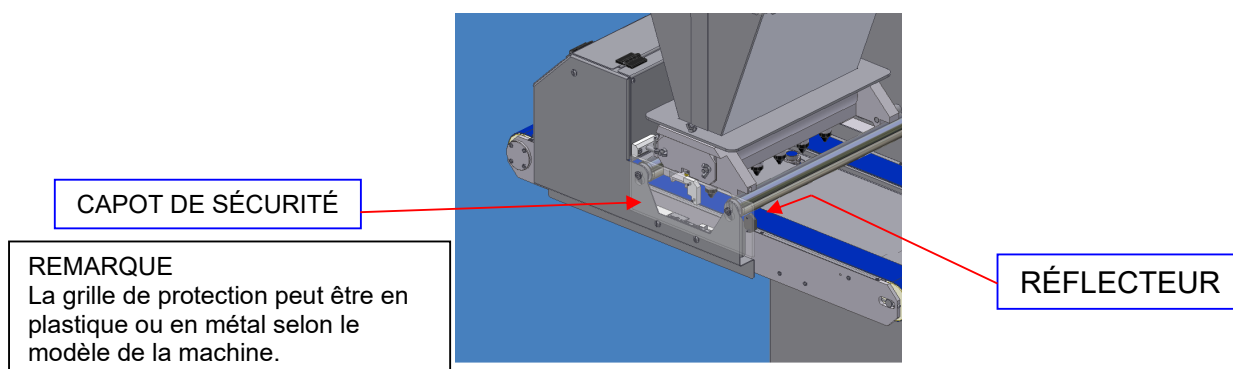
**Ils doivent être levés par deux personnes ou démontés en unités plus petites avant d'être installés sur la machine.  
VÉRIFIEZ QUE LE SOL AUTOUR DE LA MACHINE EST PROPRE**

Pour réduire le poids et le volume, installez la trémie complète en deux étapes : installez d'abord l'unité pompe sur les barres de soutien, puis le corps de la trémie d'alimentation sur l'unité pompe.

- 1 Aligned manuellement le rouleau de l'engrenage d'entraînement de la pompe avec l'arbre d'entraînement sur la machine.
- 2 Installez la trémie sur l'unité pompe et fixez-la avec les écrous à oreilles.
- 3 Faites glisser la trémie sur les barres de soutien jusqu'à ce qu'elle soit entièrement plaquée contre la machine.



- 4 Après l'installation de la trémie, le capot de sécurité **DOIT ÊTRE** remplacé avec les réflecteurs orientés vers le corps de la machine.



**NE FAITES PAS FONCTIONNER LA MACHINE SANS AVOIR INSTALLÉ UNE RÈGLE**

## 9b INSTALLATION D'UNE RÈGLE

- **Pâte molle**

Les règles non rotatives peuvent être équipées de douilles. Pour ce faire, les douilles doivent être vissées dans les orifices filetés prévus.

Les règles rotatives peuvent être équipées de douilles en plastique vissées dans les porte-douilles (droits ou décalés).

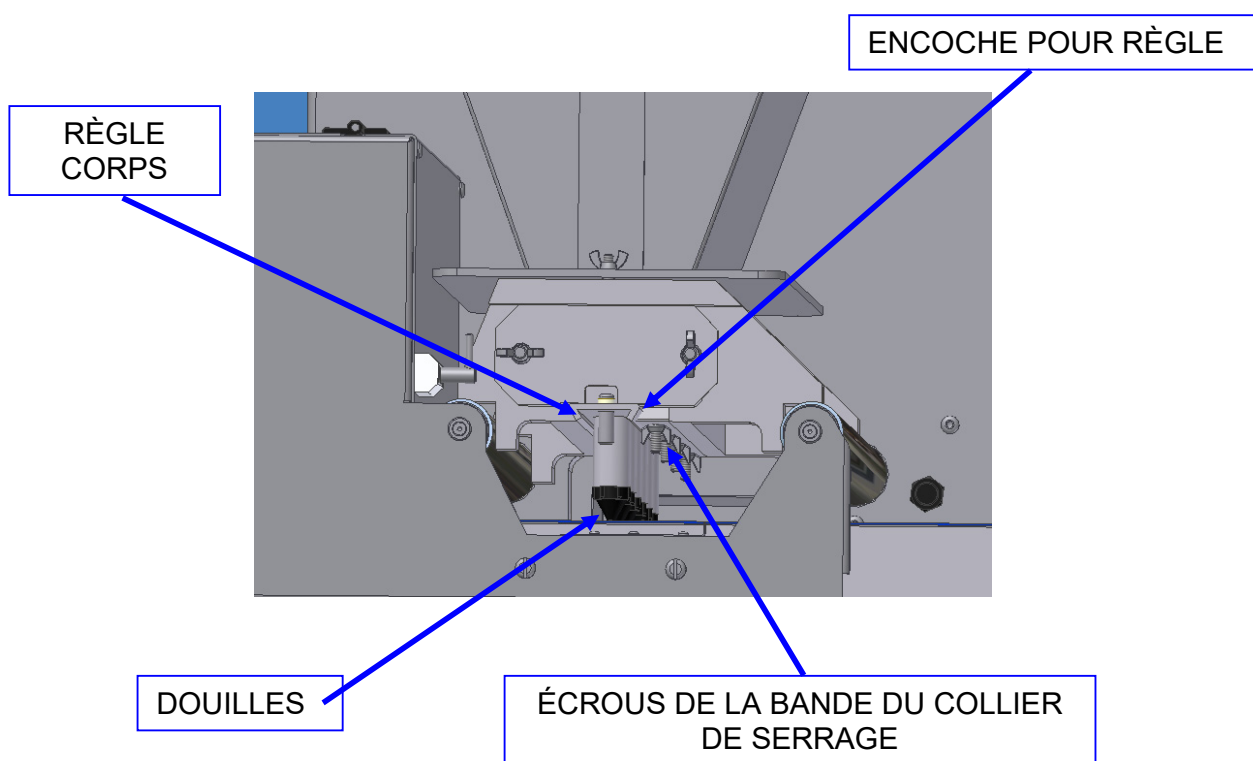
OU

Des douilles en métal peuvent être fixées en place à l'aide d'un écrou séparé.

- 1 Sélectionnez la règle et les douilles nécessaires.

*(Il n'est pas nécessaire d'utiliser des douilles pour les règles de mise en feuille, les règles alternées ou les règles en série)*

- 2 Fixez les douilles au corps de la règle :



- 3 Faites glisser la règle dans l'encoche correspondante, à la base de l'unité pompe jusqu'à ce que la butée soit en position.

- 4 Serrez les écrous sur la bande du collier de serrage (sur le dessous de l'unité pompe) pour bien fixer la règle.

**REMARQUE.** *Si les écrous ne sont pas correctement serrés, des fuites de mélange se produiront, ce qui aura une incidence sur le poids des produits.*

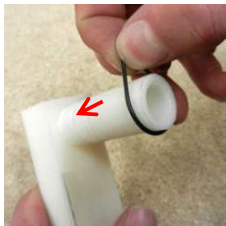


**NE FAITES PAS FONCTIONNER LA MACHINE SANS AVOIR INSTALLÉ UNE RÈGLE**

## **AVANT D'UTILISER LES PORTE-DOUILLES DROITS ET DÉCALÉS VOUS DEVEZ INSTALLER LES JOINTS TORIQUES**

Les porte-douilles sont un moyen de fixer les douilles en plastique standards aux règles rotatives pour pâte molle. Les bagues d'étanchéité doivent être installées avant l'utilisation et doivent être remplacées de temps en temps afin de garantir le bon fonctionnement.

NUMÉRO DE RÉFÉRENCE DU JOINT = A900-12-010 (LIVRÉ EN SAC DE 20)



METTRE LE 1er JOINT SUR  
L'EMBOÛT



FAIRE GLISSER LE JOINT DANS  
LA RAINURE



LE 1er JOINT EST DANS LA BONNE  
POSITION



METTRE LE 2e JOINT SUR  
L'EMBOÛT



FAIRE GLISSER LE 2e JOINT DANS LA 2e  
RAINURE  
EN PASSANT PAR-DESSUS LE 1er JOINT



LE 2e JOINT EST DANS LA BONNE  
POSITION

## • Pâte dure

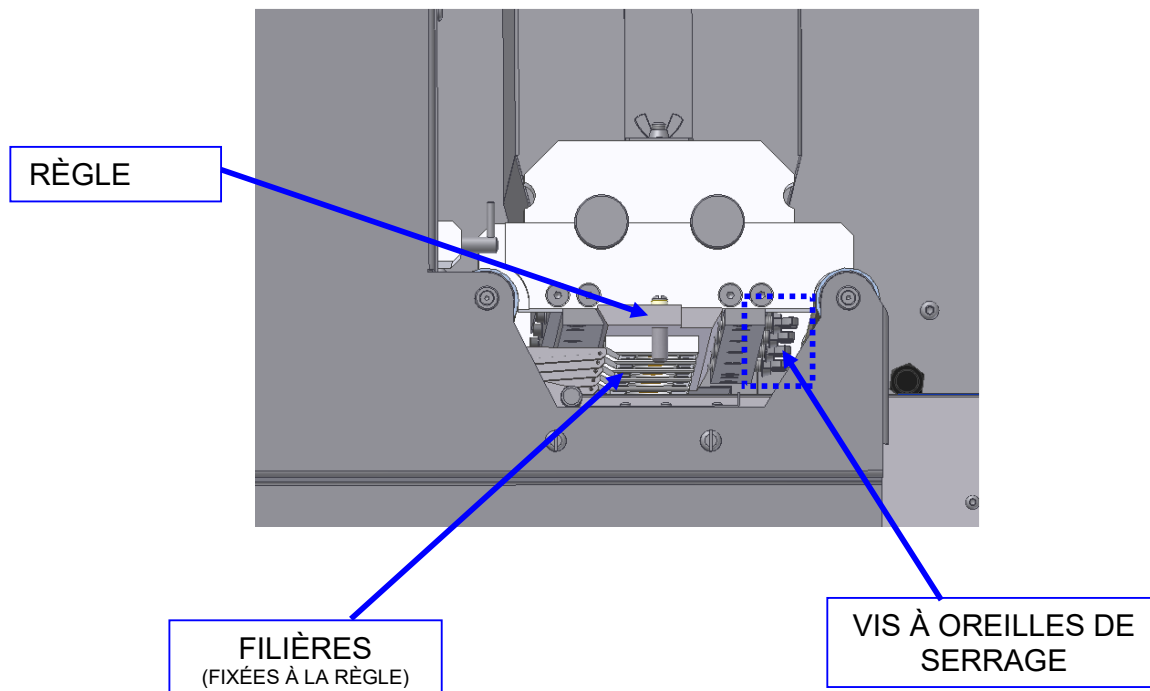
Les règles non rotatives qui peuvent être équipées de douilles, doivent être fixées à l'aide d'un écrou distinct. Il n'est pas nécessaire d'utiliser des douilles pour les règles de mise en feuille ou coupe-fil.

Les règles rotatives nécessitent que les douilles soient fixées en place à l'aide d'un écrou distinct.

- 1 Sélectionnez la règle coupe-fil ou la règle et les douilles nécessaires.
- 2 Fixez les douilles (si nécessaire) au corps de la règle en utilisant un écrou spécial :
- 3 Faites glisser la règle en position et serrez manuellement les vis à oreilles.

### **REMARQUE.**

*Il suffit de desserrer légèrement les vis à oreilles pour que la règle se détache de l'unité pompe. Si elles sont trop desserrées, la règle devra alors être soutenue pendant que les vis sont serrées.*

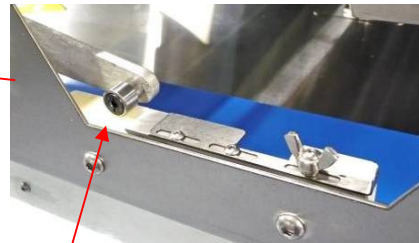
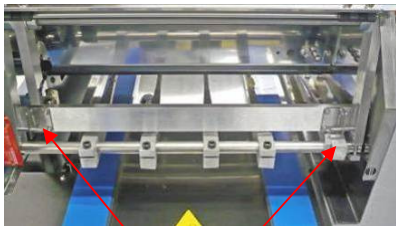


**NE FAITES PAS FONCTIONNER LA MACHINE SANS AVOIR INSTALLÉ UNE RÈGLE**

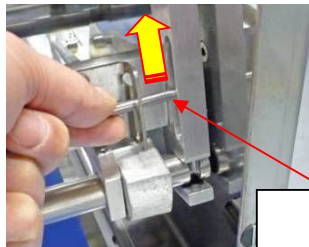
# SI COUPE-FIL INSTALLÉ

## MONTAGE DE LA STRUCTURE EN FORME DE DOIGT DU SYSTÈME COUPE-FIL

1. Sélectionnez la structure en forme de doigt du système coupe-fil adaptée à la règle choisie ; le nombre correct pour correspondre au nombre de filières sur la règle.
2. Retirez les clavettes à leviers de direction et insérez la structure en forme de doigts dans les leviers. Vérifiez que le galet du bras suiveur est positionné sur la rampe de guidage.



GALET DU BRAS SUIVEUR

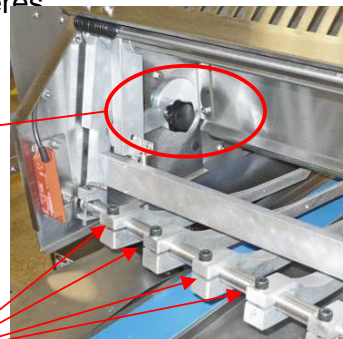


CLAVETTES À LEVIERS DE DIRECTION

3. Remplacez les clavettes à leviers de direction.
4. Déconnectez la molette de déclenchement du moteur et poussez les doigts vers l'avant pour aligner le fil avec les filières.

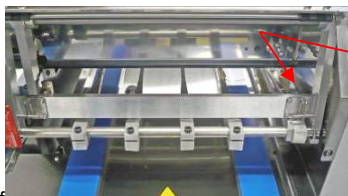


MOLETTE DE DÉCLENCHEMENT DU MOTEUR



BOULONS DE RÉGLAGE DE DOIGT

5. Ajustez les boulons de doigt individuels pour soulever le fil afin de toucher la surface inférieure des filières utilisées dans la règle.  
OU  
Ajustez la vis à ressort pour soulever ou abaisser tous les doigts en même temps.



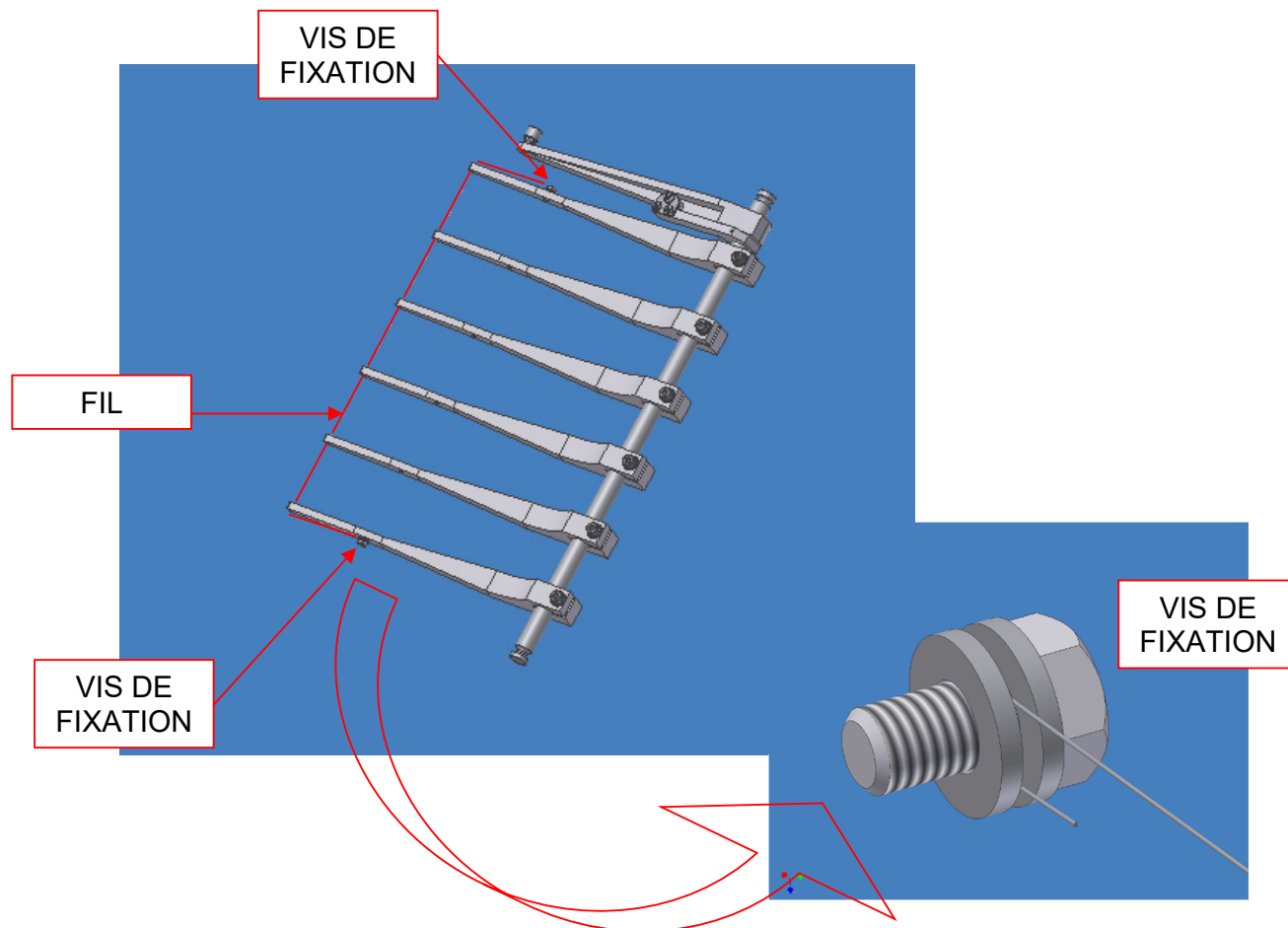
VIS DE RÉGLAGE À RESSORT

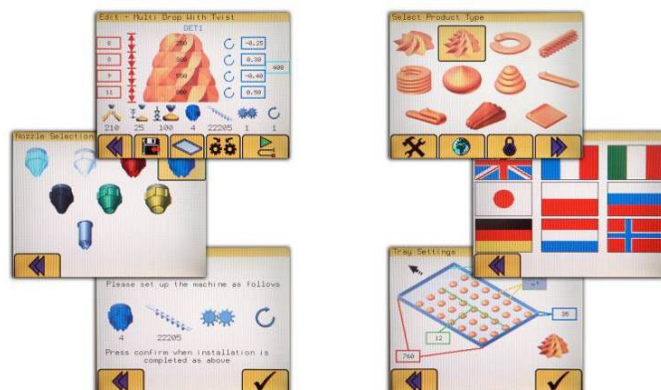
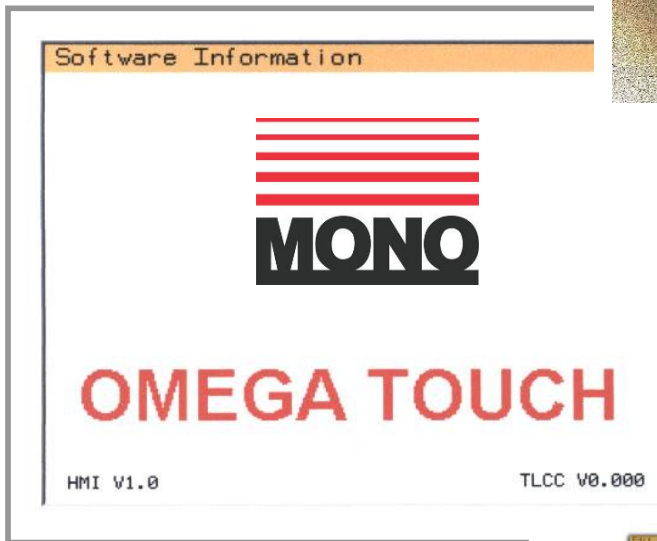
## SI COUPE-FIL INSTALLÉ

### REPLACEMENT D'UN FIL CASSÉ

VÉRIFIEZ QUE TOUS LES MORCEAUX DE FIL ONT ÉTÉ RETROUVÉS AVANT DE FAIRE FONCTIONNER LA MACHINE APRÈS LE REMPLACEMENT DU FIL.

1. Retirez les doigts de la machine.
2. Retirez le fil cassé
3. Insérez la vis ronde du nouveau fil entre les rondelles et serrez la vis.
4. Faites passer le fil à travers l'œilleton à l'extrémité de chaque doigt.
5. Insérez l'autre vis ronde du nouveau fil entre les rondelles. Tirez fermement et serrez la vis. (le fil doit être tendu comme une corde de guitare).
6. Remplacez les doigts dans la machine et contrôlez l'installation et le fonctionnement.





TOUTES LES OPÉRATIONS SONT ACTIVÉES EN TOUCHANT DU DOIGT DES ZONES DE L'ÉCRAN.  
L'UTILISATION D'UNE FORCE EXCESSIVE OU D'OBJETS DURS ENTRAÎNE L'ANNULATION DE LA GARANTIE DE LA MACHINE.

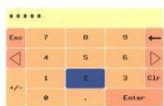
# TOUCHE DE COMMANDE POUR LES INSTRUCTIONS SUIVANTES

**BLEU = FONCTIONNEMENT**

SUIVEZ LES FLÈCHES ET LES CASES BLEUES POUR FAIRE FONCTIONNER LA DRESSEUSE AVEC DES PROGRAMMES DÉJÀ ENREGISTRÉS

**ROUGE = CHANGER LES RÉGLAGES**

SUIVEZ LES FLÈCHES ET LES CASES ROUGES POUR CHANGER LES RÉGLAGES ET CRÉER DE NOUVEAUX PROGRAMMES



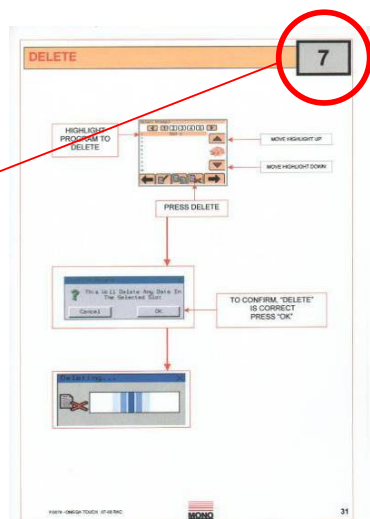
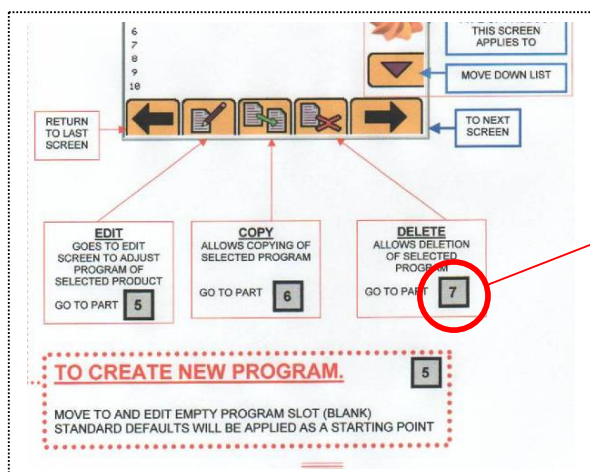
**SAISIE CLAVIER REQUISE**

LORSQUE LE CLAVIER S’AFFICHE, VOUS DEVEZ SAISIR UN CODE EN APPUYANT SUR LES CHIFFRES DANS LE BON ORDRE

SI UNE CASE GRISE S’AFFICHE DANS LA DESCRIPTION DU BOUTON

p. ex. **7** ALLEZ À LA PAGE CORRESPONDANTE PLUS LOIN  
DANS LES INSTRUCTIONS.

(INDIQUÉ DANS LE COIN SUPÉRIEUR DROIT DE CHAQUE PAGE)



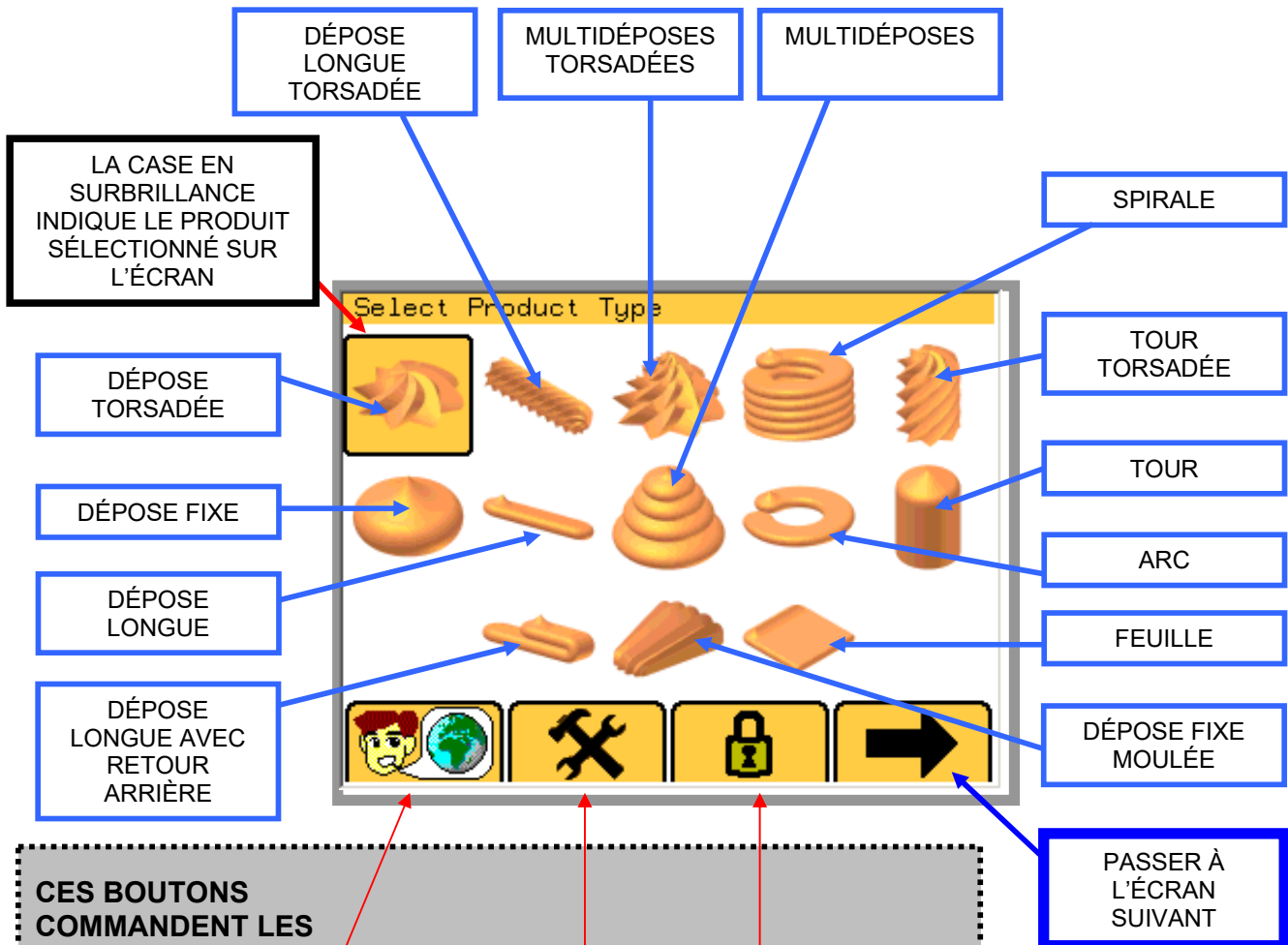
# SÉLECTIONNER LE TYPE DE PRODUIT

SÉLECTIONNEZ LE PRODUIT À DÉPOSER OU **CRÉEZ UN NOUVEAU PROGRAMME**

1

TOUTES LES OPÉRATIONS SONT ACTIVÉES EN TOUCHANT DU DOIGT DES ZONES DE L'ÉCRAN.  
L'UTILISATION D'UNE FORCE EXCESSIVE OU D'OBJETS DURS ENTRAÎNE L'ANNULATION DE LA GARANTIE DE LA MACHINE.

**TOUCHEZ L'ÉCRAN POUR LE TYPE DE PRODUIT REQUIS  
PUIS → POUR PASSER À L'ÉCRAN SUIVANT**



**CES BOUTONS  
COMMANDENT LES  
MODIFICATIONS  
APPORTÉES À LA  
MACHINE**

CHOIX DE LA  
LANGUE



REVENIR À CET  
ÉCRAN

RÉGLAGE DE LA  
MACHINE

MODIFIER  
COPIER  
SUPPRIMER LE  
PRODUIT

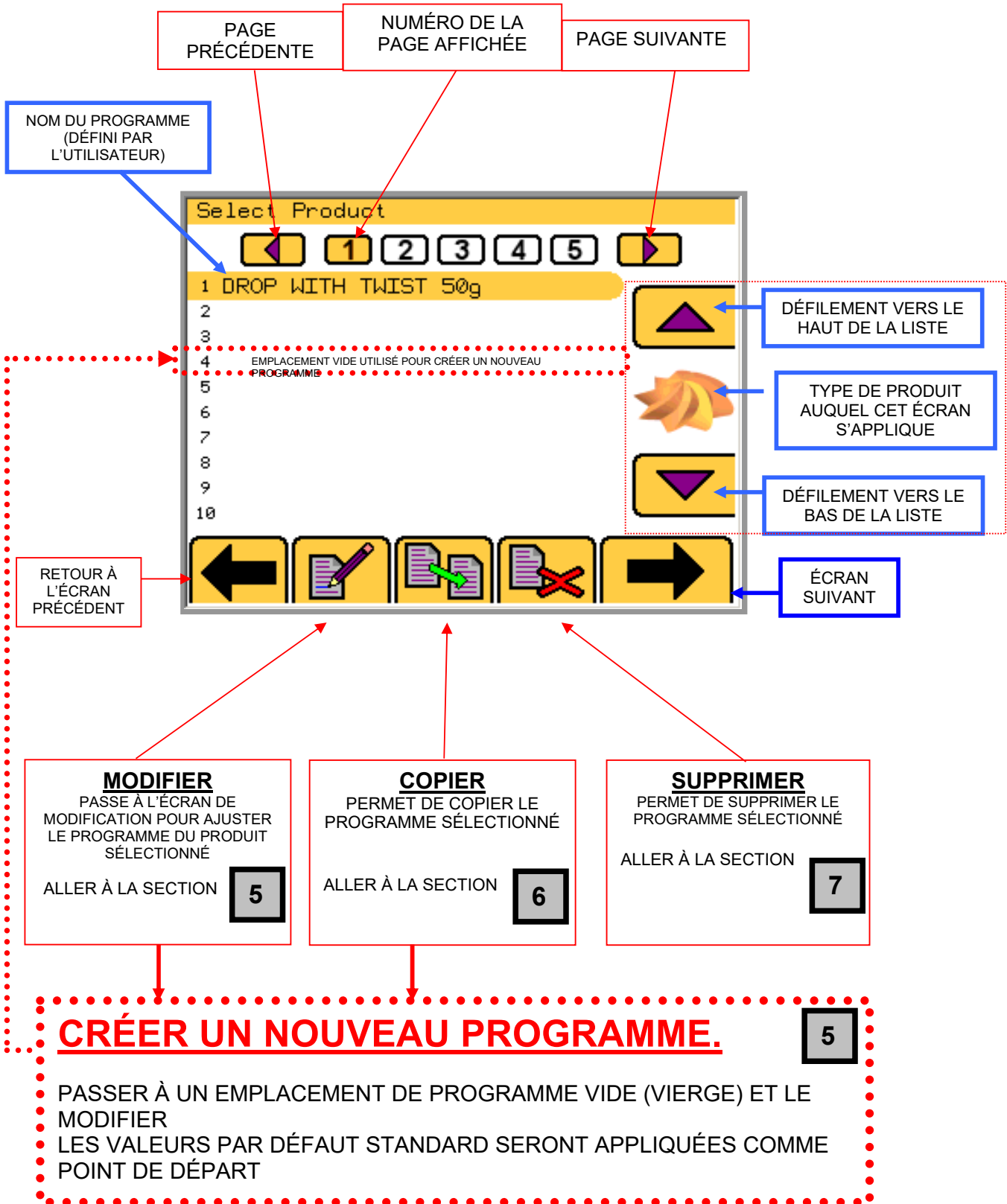
DES MOTS DE PASSE SONT NÉCESSAIRES POUR  
CES FONCTIONS. VOIR SECTION

8



# SÉLECTIONNER LE TYPE DE PRODUIT ENREGISTRÉ OU CHOISIR UN EMPLACEMENT VIDE POUR CRÉER UN NOUVEAU PROGRAMME

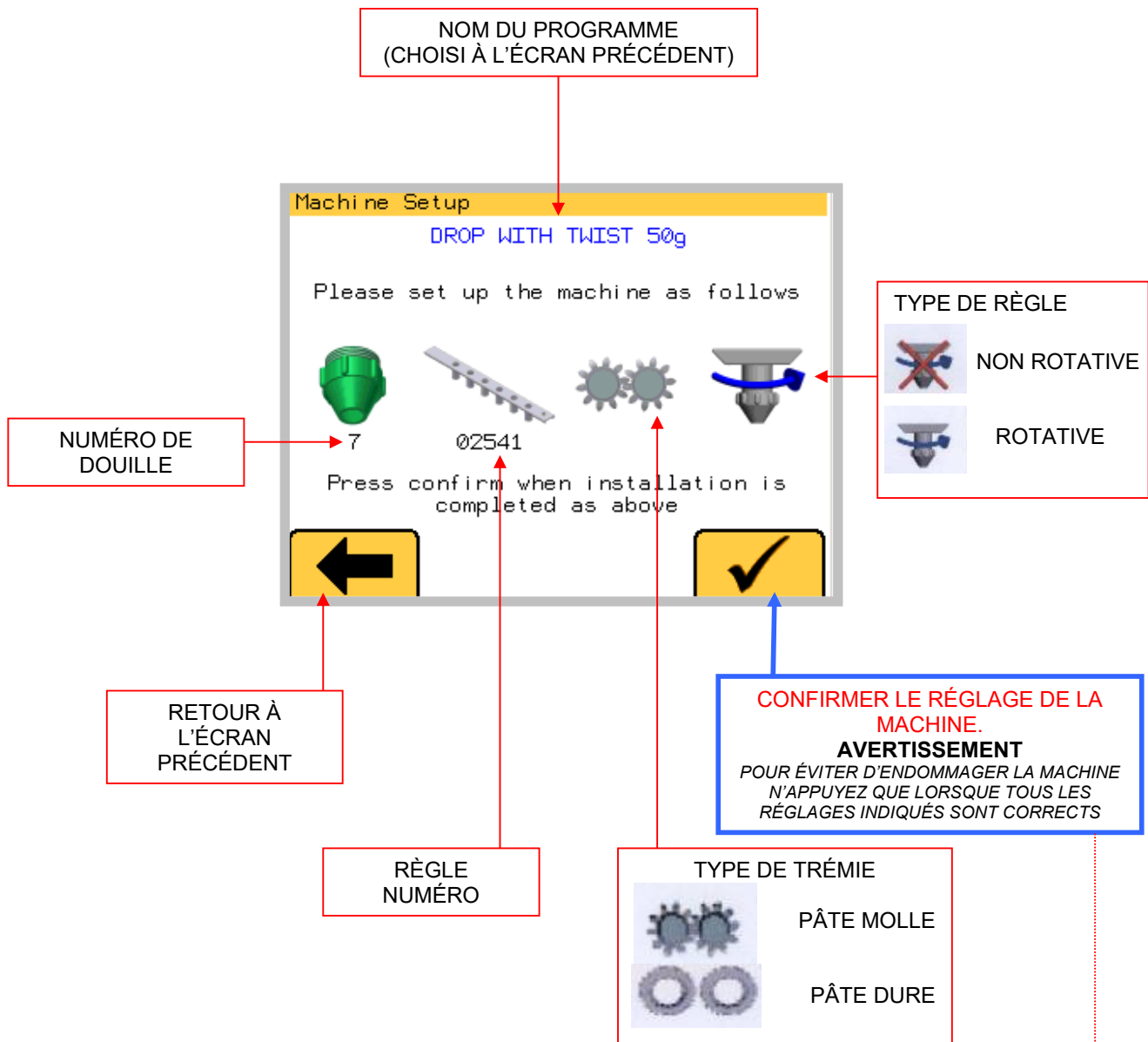
2



# CONFIRMER LE RÉGLAGE DE LA MACHINE

3

LA MACHINE DOIT ÊTRE RÉGLÉE COMME ILLUSTRÉ À L'ÉCRAN.  
PUIS APPUYEZ SUR LE BOUTON CONFIRMER.

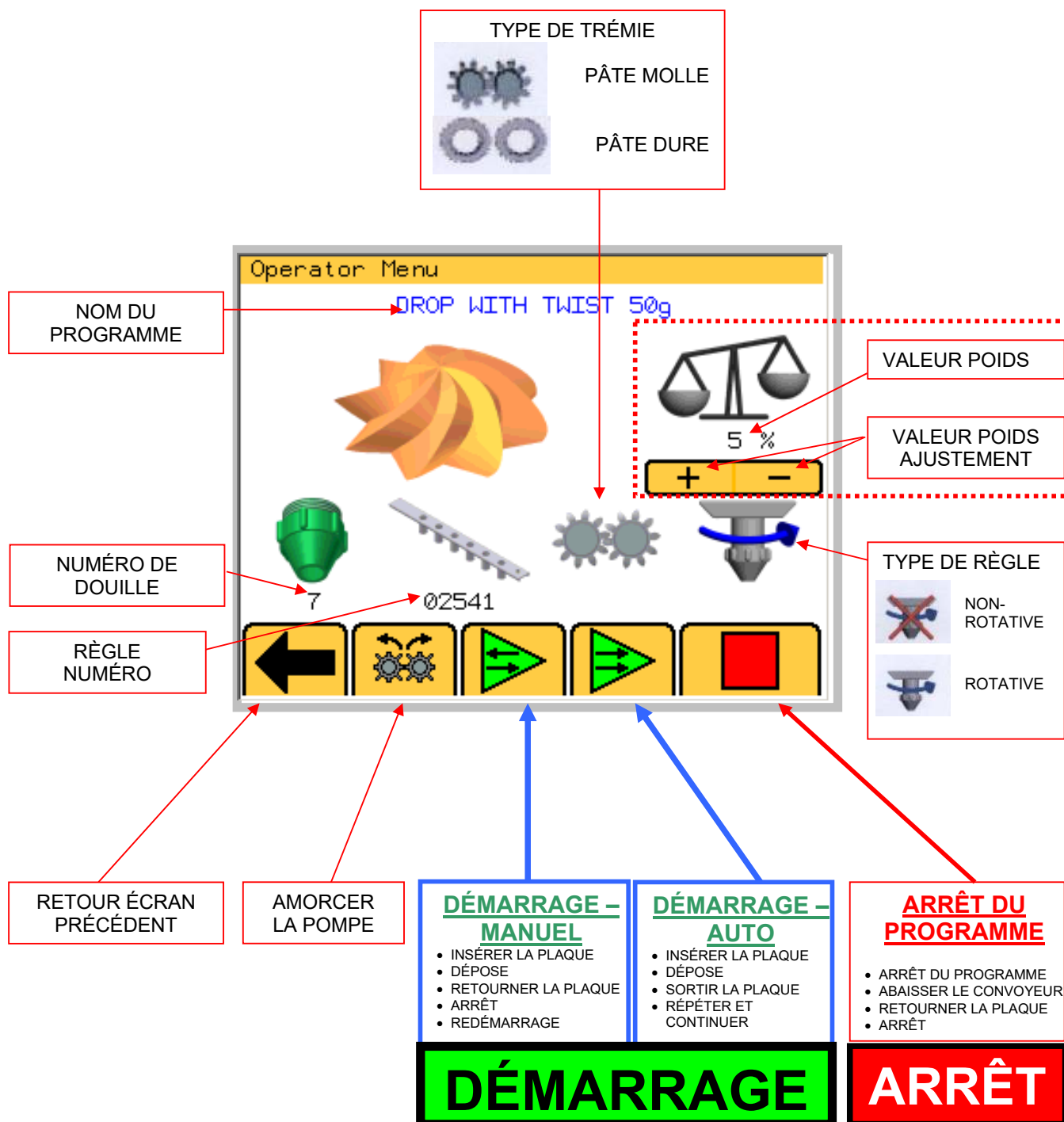


**POUR ÉVITER D'ENDOMMAGER LA MACHINE  
N'APPUYEZ SUR LE BOUTON CONFIRMER QUE LORSQUE TOUTES LES PIÈCES  
SONT FIXÉES À LA MACHINE COMME ILLUSTRÉ À L'ÉCRAN**

# ÉCRAN DE L'OPÉRATEUR

4

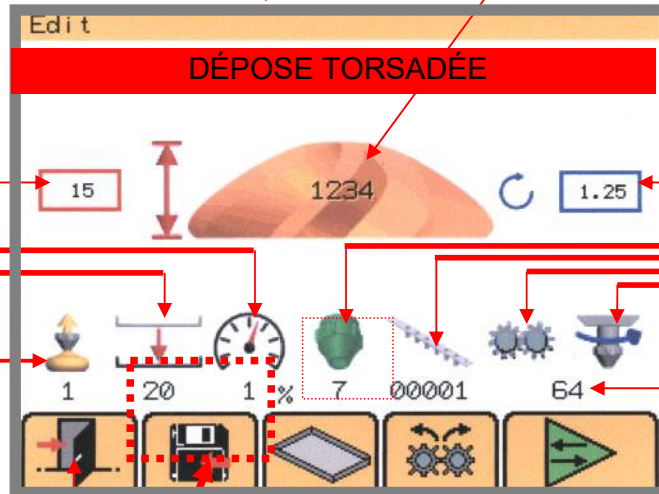
LA MACHINE EST RÉGLÉE COMME ILLUSTRÉ À L'ÉCRAN.  
CET ÉCRAN CONTRÔLE LES ACTIONS REQUISES DE L'OPÉRATEUR.



**EXEMPLE :**  
**DÉPOSE**  
**TORSADÉE**

NOM DU PROGRAMME  
DOIT ÊTRE SAISI POUR  
PERMETTRE  
L'ENREGISTREMENT DU  
PROGRAMME

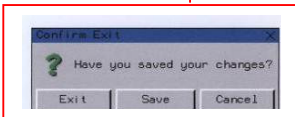
QUANTITÉ PRODUIT  
CE CHIFFRE EST UN CHIFFRE DE  
RÉGLAGE ET N'INDIQUE PAS UNE  
MESURE DU VOLUME RÉEL



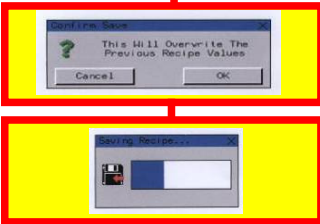
HAUTEUR DE LA  
DOUILLE (mm)

ROTATIONS DE LA  
DOUILLE  
NOMBRE DE TOURS PENDANT  
UN CYCLE DE DÉPOSE

QUITTER CET ÉCRAN



**ENREGISTRER LES MODIFICATIONS**



QUANTITÉ  
D'ASPIRATION

TABLE DISTANCE DU  
PAS-À-PAS (JOG) (mm)

VITESSE D'ENSEMBLE  
DE LA MACHINE  
(% DU MAXIMUM)

SAISIR PLAQUE  
RÉGLAGE  
ÉCRAN

ALLER À LA  
SECTION 5A

HAUTEUR MAXI POUR  
LA COMBINAISON  
TRÉMIE/RÈGLE

DÉMARRAGE MODE  
MANUEL

AMORCER LA POMPE  
(PÂTE MOLLE ILLUSTRÉE)

**REMARQUE**  
UN PARAMÈTRE SUR FOND  
ROUGE  
INDIQUE QUE LA VALEUR  
DOIT ÊTRE CORRIGÉE

TYPE DE RÈGLE  
ROTATIVE NON  
ROTATIVE

SÉLECTIONNER LA  
TRÉMIE PÂTE DURE  
PÂTE MOLLE

NUMÉRO DE LA RÈGLE  
SAISIE VIA LE CLAVIER QUI  
S'AFFICHE LORSQUE VOUS  
APPUYEZ

CHOISIR LE TYPE DE  
DOUILLE



**EXEMPLE :  
MULTIDÉPOSES  
TORSADÉES**

QUANTITÉ DE DÉPOSE POUR CHAQUE COUCHE

VOYANT D'ERREUR DE RÉGLAGE  
LES CASES DEVIENNENT ROUGES EN CAS DE RÉGLAGE INCORRECT

HAUTEUR DE LA DOUILLE (mm) POUR CHAQUE COUCHE

HAUTEUR DE LA DOUILLE (mm) DEPUIS LA SURFACE DE LA PLAQUE

NOMBRE DE TOURS POUR CHAQUE COUCHE (VALEURS NÉGATIVES POSSIBLES)

LES AUTRES BOUTONS DE RÉGLAGE SONT IDENTIQUES À CEUX DE LA PAGE PRÉCÉDENTE

AMORCER LA POMPE (PÂTE DURE ILLUSTRÉE)

**EXEMPLE :  
FEUILLE / DÉPOSE  
LONGUE**

QUANTITÉ DE DÉPOSE POUR LE DÉBUT DU PRODUIT

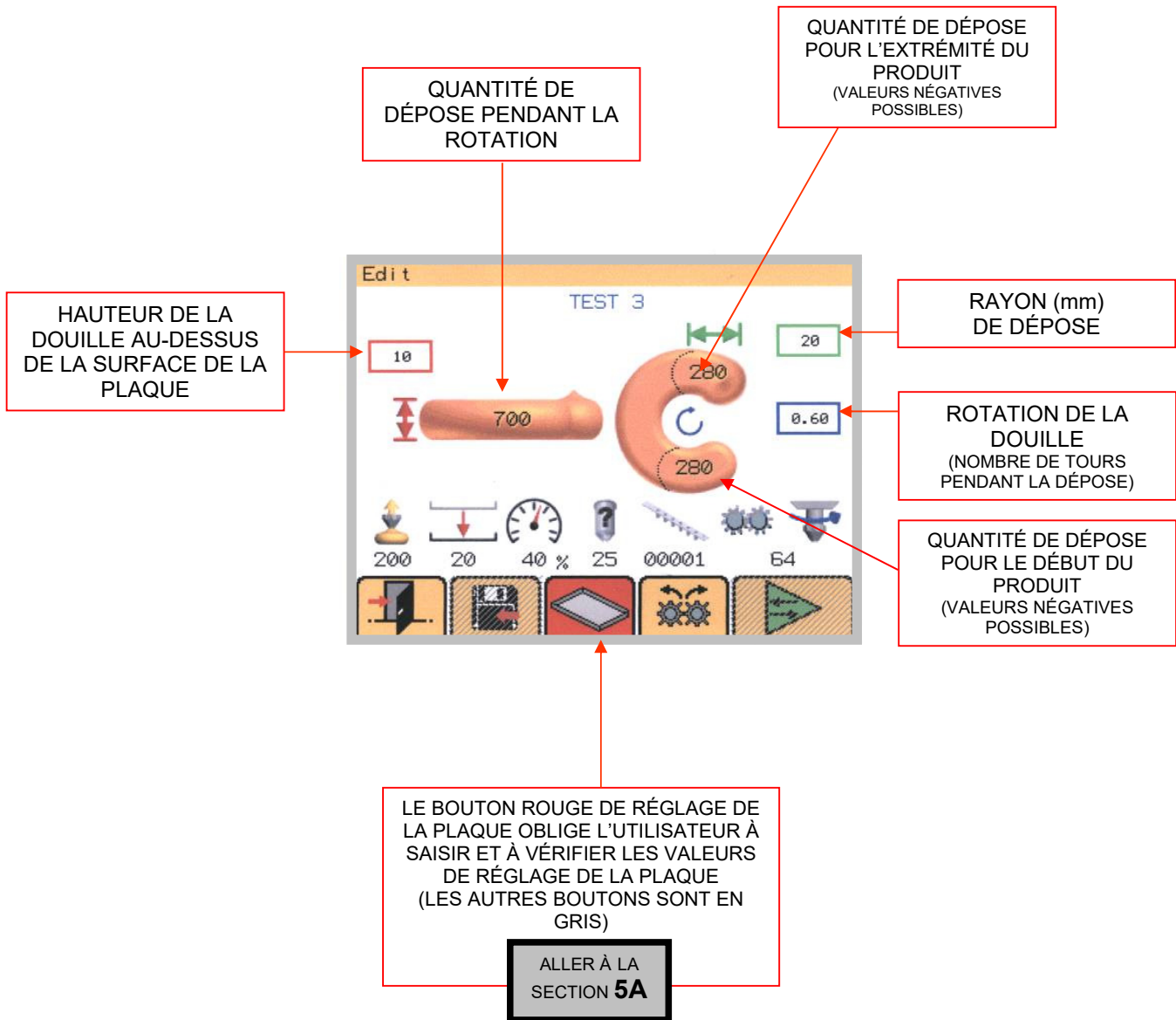
QUANTITÉ DE DÉPOSE POUR LA LONGUEUR

QUANTITÉ DE DÉPOSE POUR L'EXTRÉMITÉ DU PRODUIT (VALEURS NÉGATIVES POSSIBLES)

LONGUEUR (mm) DU MOUVEMENT DE LA PLAQUE

HAUTEUR DE LA DOUILLE AU-DESSUS DE LA SURFACE DE LA PLAQUE

**EXEMPLE :**  
**FORME en « C »**  
**(ARC)**

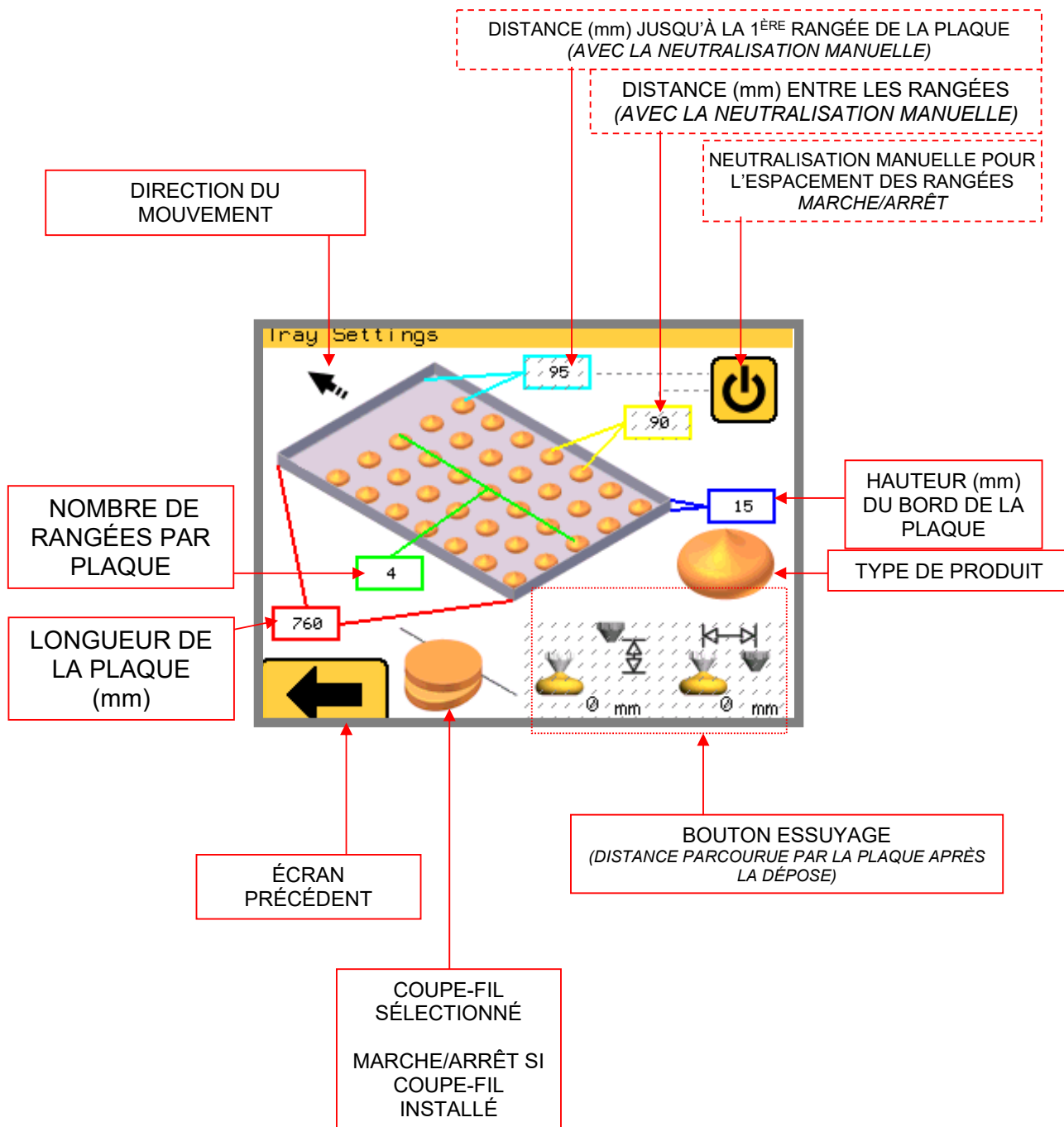


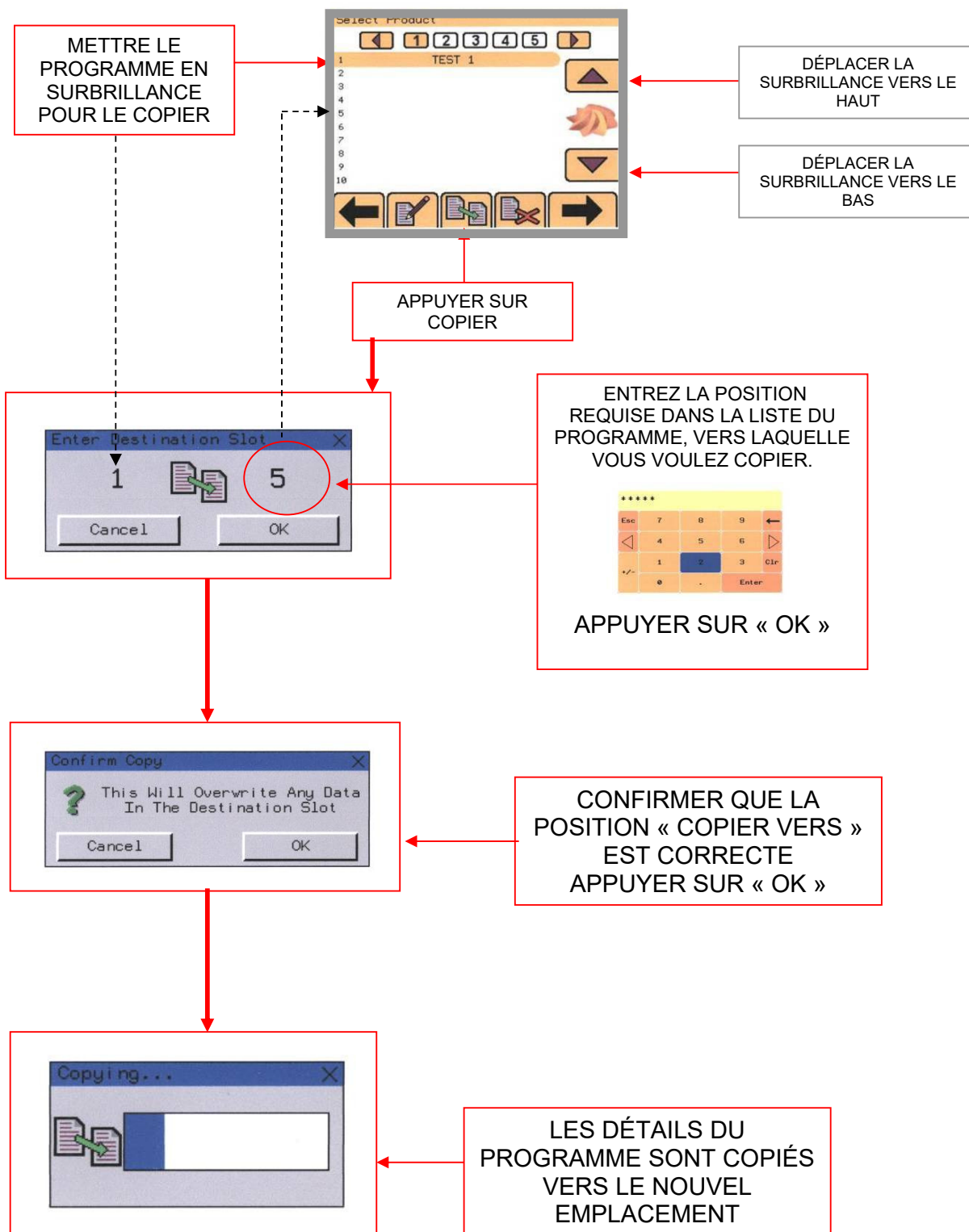
# RÉGLAGE DE LA PLAQUE

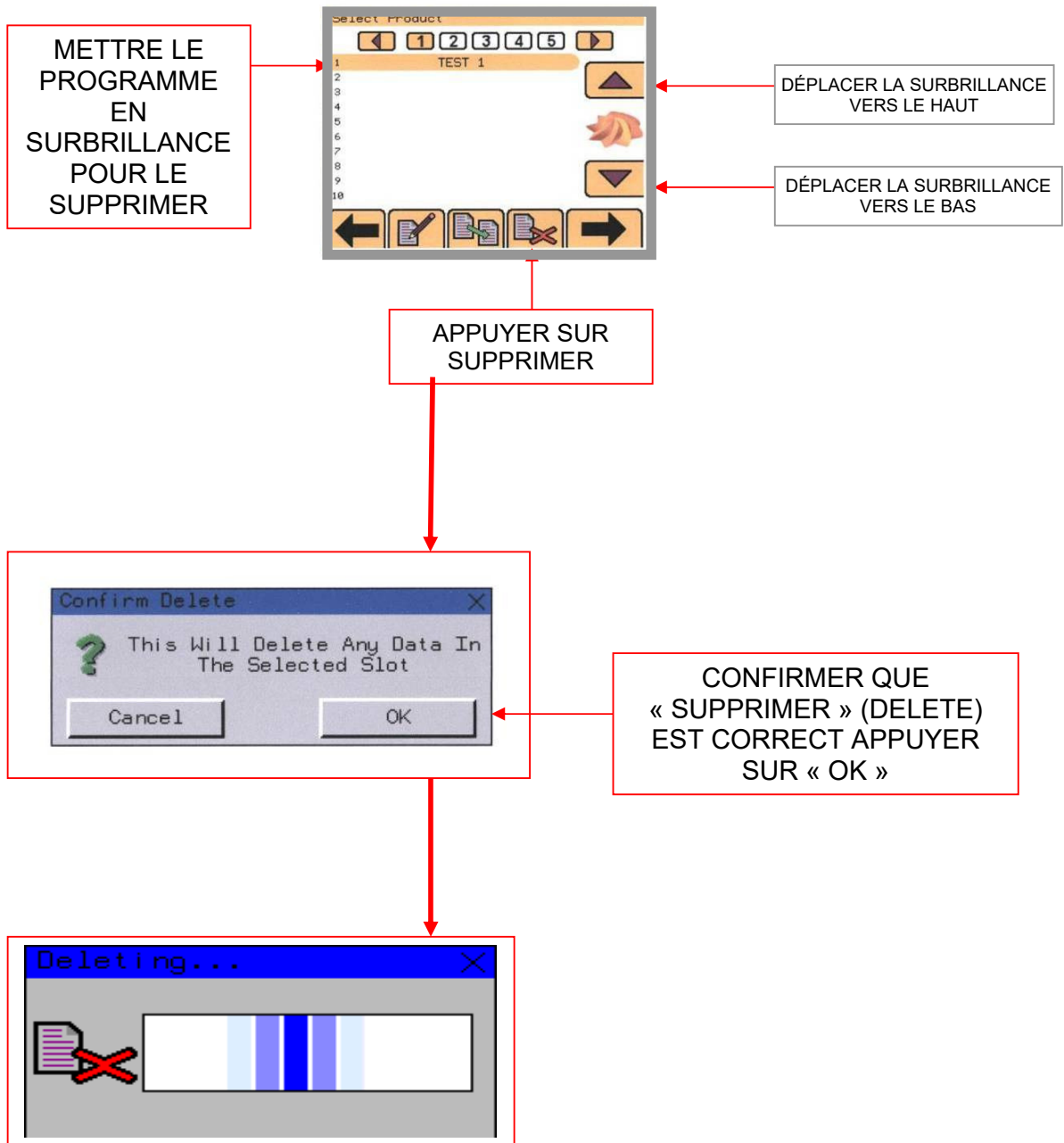
# 5A



APPUYER SUR LES FENÊTRES ET SAISIR LES VALEURS À L'AIDE DU CLAVIER

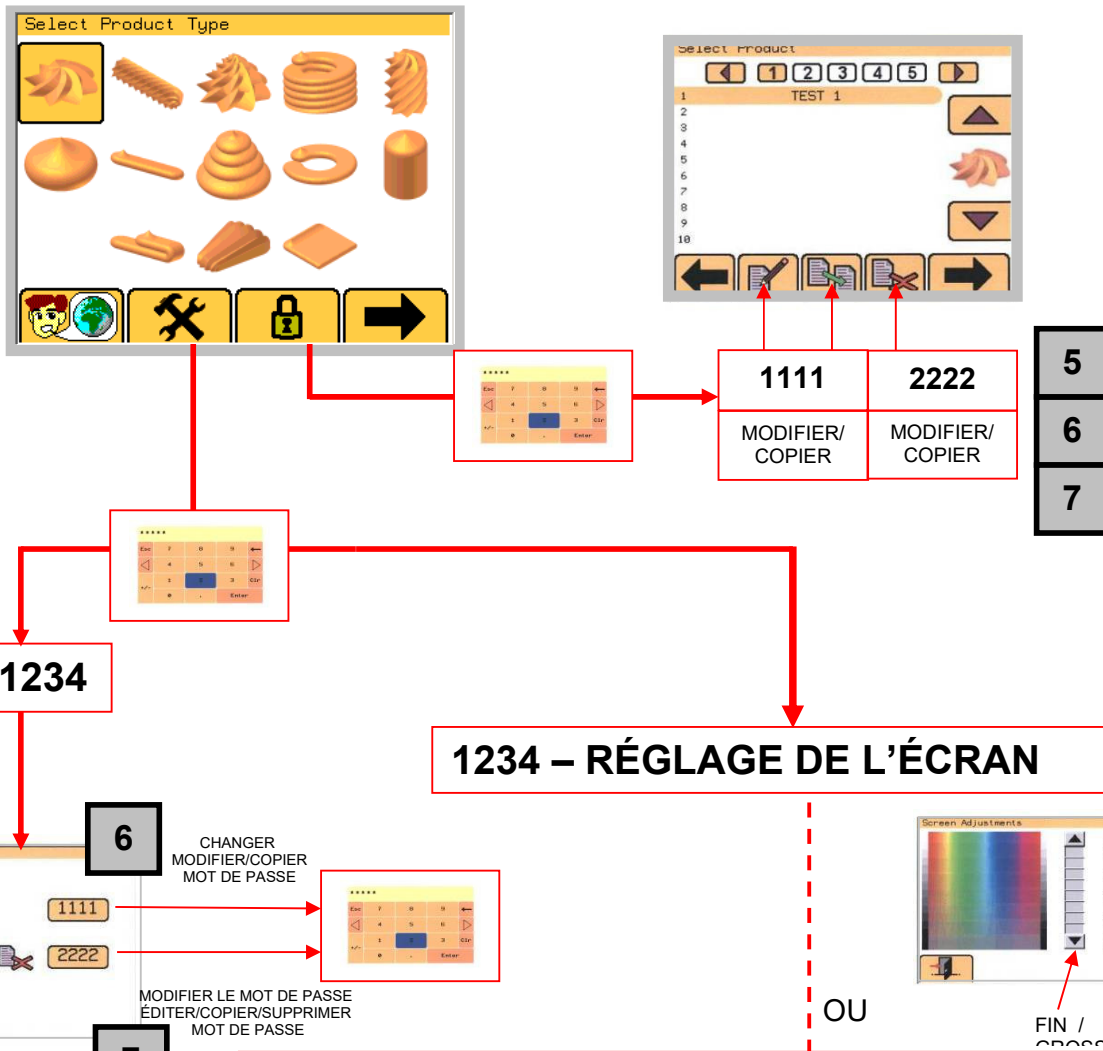




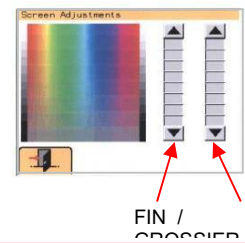


## MISE EN GARDE

**N'ESSAYEZ PAS D'EFFECTUER DES RÉGLAGES SAUF SI VOUS EN CONNAISSEZ EXACTEMENT LES RÉSULTATS**



## 1234 – RÉGLAGE DE L'ÉCRAN



CETTE SECTION EST RÉSERVÉE AUX TECHNICIENS FORMÉS

**3142-PARAMÈTRES**

OU

CETTE SECTION EST RÉSERVÉE AUX TECHNICIENS FORMÉS

**2808--DIAGNOSTICS**

OU

CETTE SECTION EST RÉSERVÉE AUX TECHNICIENS FORMÉS

**01554777460**  
**RESTAURER LES PARAMÈTRES D'USINE PAR DÉFAUT**

The image shows the 'Set Factory Defaults' screen with a 'SET FACTORY DEFAULT VALUES' button. A red box highlights this section, and a button labeled '9' is shown in the top right corner of the screenshot.

CETTE SECTION EST RÉSERVÉE AUX TECHNICIENS FORMÉS

Engineering Settings 1

TRAY UNLOAD DISTANCE MANUAL

TRAY SEARCH

100  
MM

319  
Speed

EN MODE MANUEL :  
DISTANCE À LAQUELLE LE BORD  
D'ATTAQUE  
DE LA PLAQUE EST RAMENÉ  
AU-DELÀ DU DÉTECTEUR DE LA PLAQUE  
LORS DU MOUVEMENT RETOUR VERS  
L'OPÉRATEUR

VALEUR DE LA VITESSE  
D'ALIMENTATION DE LA PLAQUE  
JUSQU'AU DÉTECTEUR DE PLAQUE

QUITTER  
CET ÉCRAN

ALLER À L'ÉCRAN SUIVANT  
PARAMÈTRES  
TECHNIQUES 2  
(PAGE SUIVANTE)

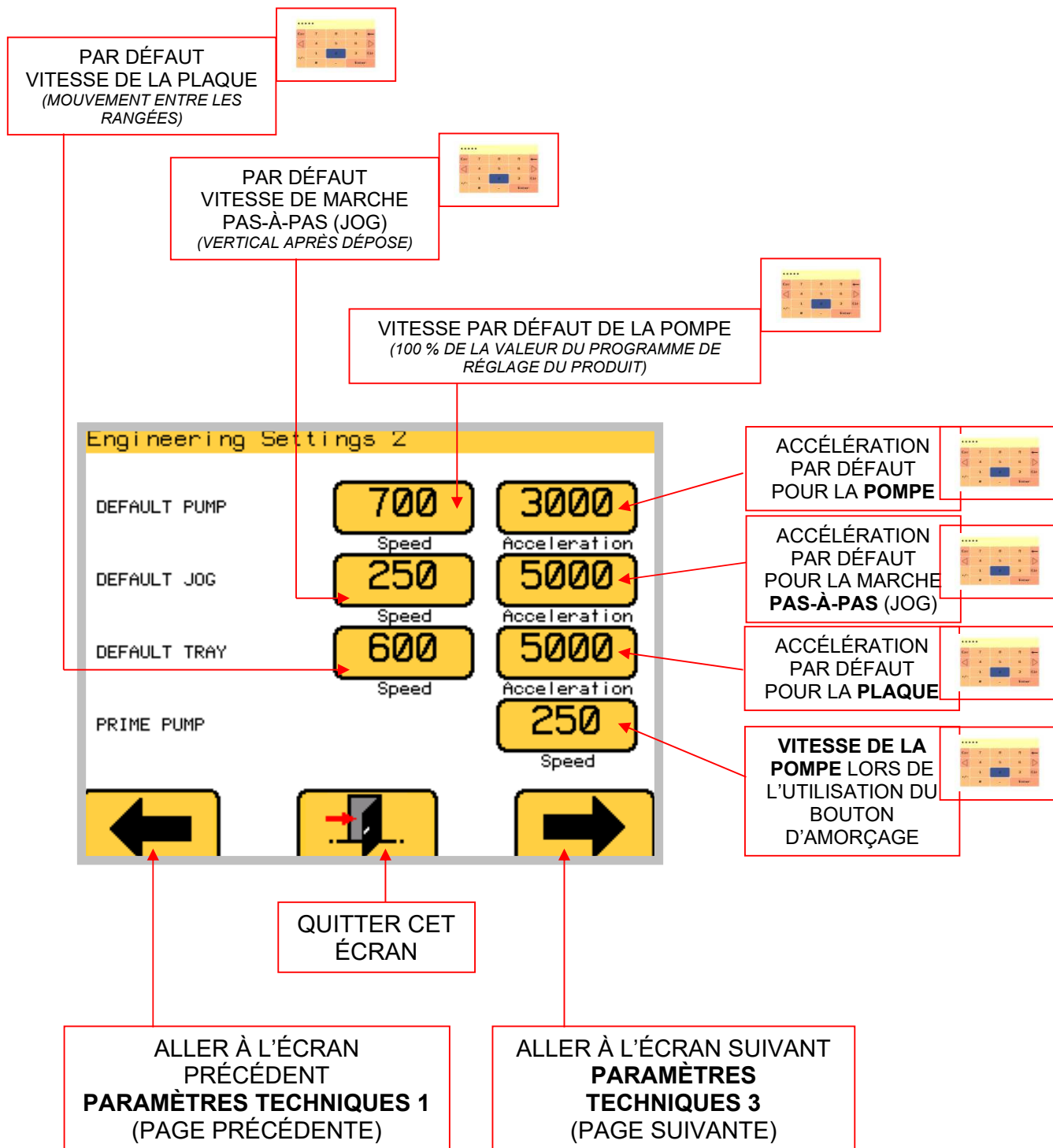
## MISE EN GARDE

**N'ESSEYEZ PAS D'EFFECTUER DES RÉGLAGES SAUF SI VOUS EN  
CONNAISSEZ EXACTEMENT LES RÉSULTATS**

# PARAMÈTRES TECHNIQUES (2)

9/2

CETTE SECTION EST RÉSERVÉE AUX TECHNICIENS FORMÉS



## MISE EN GARDE

**N'ESSEYEZ PAS D'EFFECTUER DES RÉGLAGES SAUF SI VOUS EN CONNAISSEZ EXACTEMENT LES RÉSULTATS**

# PARAMÈTRES TECHNIQUES (3)

9 / 3

CETTE SECTION EST RÉSERVÉE AUX TECHNICIENS FORMÉS

**LA VALEUR DE LA HAUTEUR DE DÉCALAGE EST RÉGLÉE EN USINE ET NE DOIT PAS ÊTRE MODIFIÉE SAUF INSTRUCTION CONTRAIRE. DES DOMMAGES À LA MACHINE POURRAIENT SE PRODUIRE**

VALEUR DE LA HAUTEUR DE DÉCALAGE (mm)  
TRÉMIE PÂTE **DURE**  
RÈGLE **NON ROTATIVE**

VALEUR DE LA HAUTEUR DE DÉCALAGE (mm)  
TRÉMIE PÂTE **DURE**  
RÈGLE **ROTATIVE**

VALEUR DE LA HAUTEUR DE DÉCALAGE (mm)  
TRÉMIE PÂTE **MOLLE**  
RÈGLE **ROTATIVE**

VALEUR DE LA HAUTEUR DE DÉCALAGE (mm)  
TRÉMIE PÂTE **MOLLE**  
RÈGLE **NON ROTATIVE**

DISTANCE (mm) ENTRE L'AXE DE DÉPOSE DE LA TRÉMIE PÂTE **DURE** ET LE POINT DE DÉTECTION DU BORD DE LA PLAQUE  
(SERT À CALCULER L'ESPACEMENT DES RANGÉES)

DISTANCE (mm) ENTRE L'AXE DE DÉPOSE DE LA TRÉMIE PÂTE **MOLLE** ET LE POINT DE DÉTECTION DU BORD DE LA PLAQUE  
(SERT À CALCULER L'ESPACEMENT DES RANGÉES)

QUITTER  
CET ÉCRAN

ALLER À L'ÉCRAN PRÉCÉDENT  
**PARAMÈTRES TECHNIQUES 2**  
(PAGE PRÉCÉDENTE)

ALLER À L'ÉCRAN SUIVANT  
**PARAMÈTRES TECHNIQUES 4**  
(PAGE SUIVANTE)

## **MISE EN GARDE**

**N'ESSEYEZ PAS D'EFFECTUER DES RÉGLAGES SAUF SI VOUS EN CONNAISSEZ EXACTEMENT LES RÉSULTATS**

CETTE SECTION EST RÉSERVÉE AUX TECHNICIENS FORMÉS

## RAPPORTS DE LA BOÎTE DE VITESSE

The screenshot shows the 'Engineering Settings 4' screen with the following settings:

Setting	Value 1	Value 2
PUMP GEARBOX RATIO	10	1
TRAY GEARBOX RATIO	10	1
JOG GEARBOX RATIO	15	1
ROTARY GEARBOX RATIO	10	1

Navigation and Callout Labels:

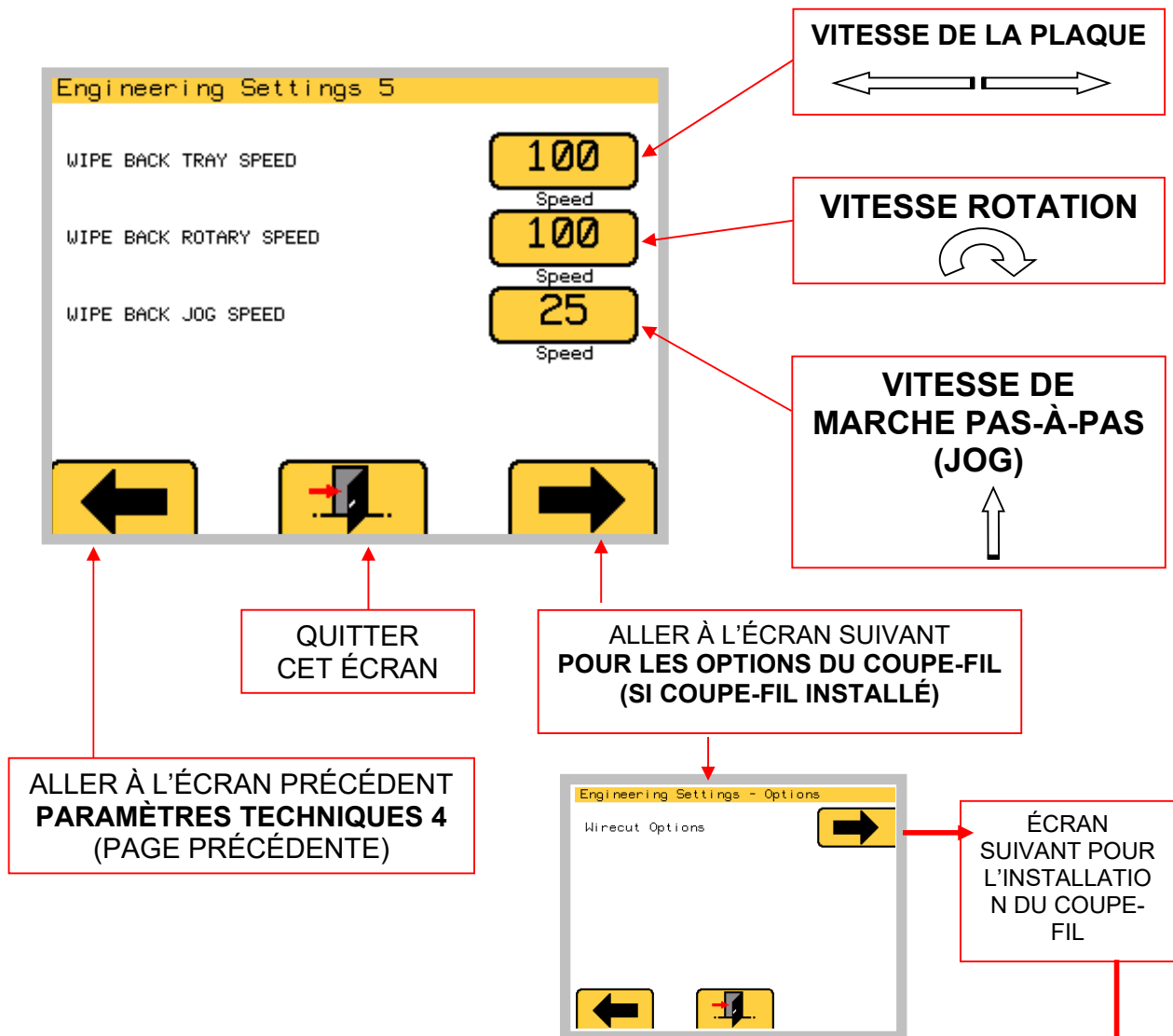
- Left arrow: ALLER À L'ÉCRAN PRÉCÉDENT PARAMÈTRES TECHNIQUES 3 (PAGE PRÉCÉDENTE)
- Home button: QUITTER CET ÉCRAN
- Right arrow: ALLER À L'ÉCRAN SUIVANT PARAMÈTRES TECHNIQUES 5 (PAGE SUIVANTE)
- Pump gear ratio: POMPE
- Tray gear ratio: PLAQUE
- Jog gear ratio: MARCHE PAS-À-PAS (JOG)
- Rotary gear ratio: ROTATIVE

### MISE EN GARDE

**N'ESSEYEZ PAS D'EFFECTUER DES RÉGLAGES SAUF SI VOUS EN CONNAISSEZ EXACTEMENT LES RÉSULTATS**

CETTE SECTION EST RÉSERVÉE AUX TECHNICIENS FORMÉS

## RÉGLAGES PAR DÉFAUT DE L'ESSUYAGE (VOIR 5A )

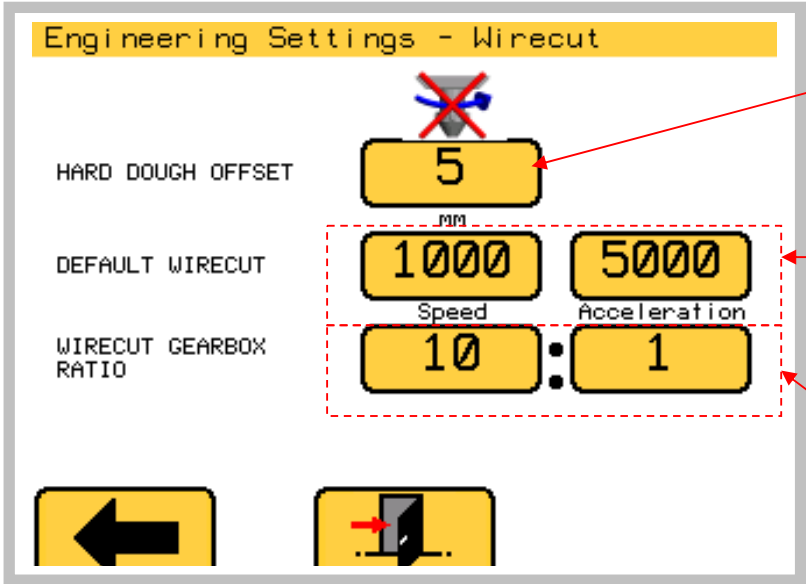


### **MISE EN GARDE**

**N'ESSEYEZ PAS D'EFFECTUER DES RÉGLAGES SAUF SI VOUS EN CONNAISSEZ EXACTEMENT LES RÉSULTATS**

PAGE SUIVANTE

# RÉGLAGES DU COUPE-FIL



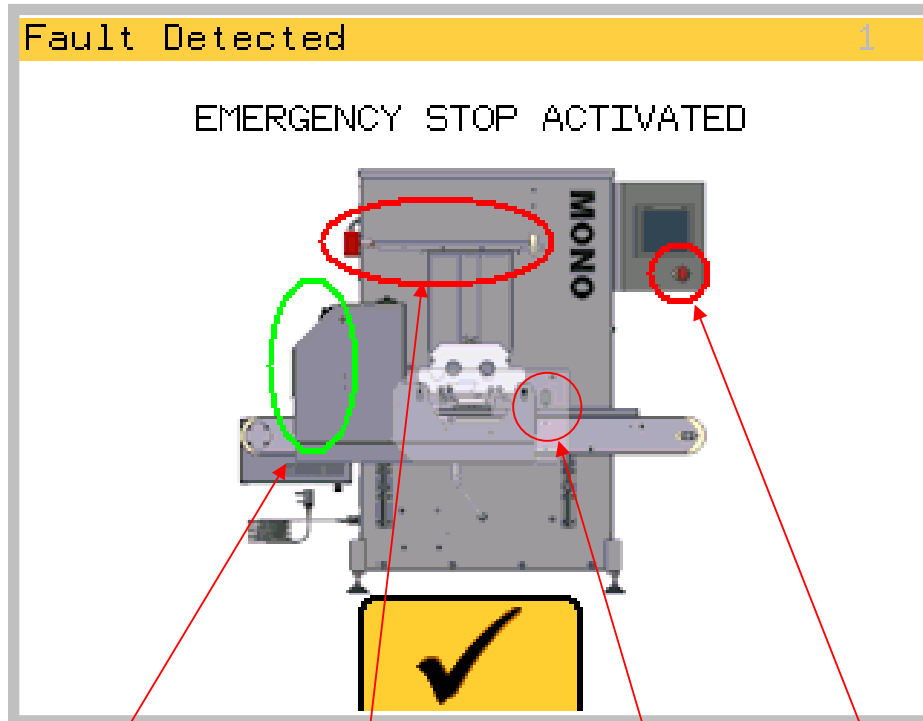
**PÂTE DURE  
DÉCALAGE**

**COUPE-FIL  
VITESSE +  
ACCÉLÉRATION**

**RAPPORTS DE LA  
BOÎTE DE  
VITESSE DU  
COUPE-FIL**

QUITTER  
CET ÉCRAN

ALLER À L'ÉCRAN PRÉCÉDENT  
**PARAMÈTRES TECHNIQUES 4**  
(PAGE PRÉCÉDENTE)



CAPOT COUPE-FIL  
(SI INSTALLÉ)

COUVERCLE DE  
LA TRÉMIE

FAISCEAU DE  
SÉCURITÉ

BOUTON ARRÊT

CET ÉCRAN INDIQUE UN ÉTAT DE PANNE DANS LES ZONES DE SÉCURITÉ.

LORSQUE LE VOYANT EST **ROUGE**, FERMEZ LE COUVERCLE OU ENLEVEZ LES OBSTACLES POUR CORRIGER LA PANNE.

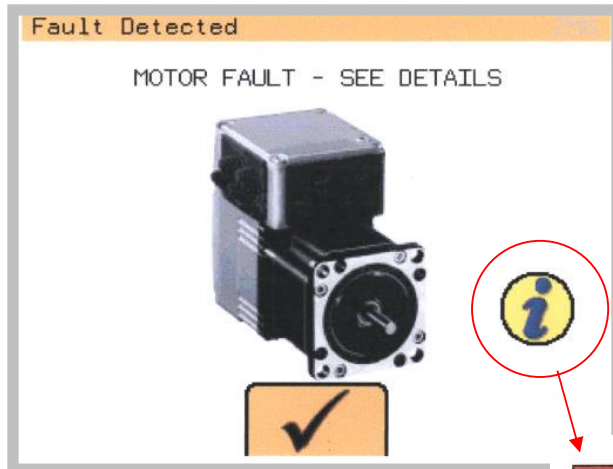
LORSQUE L'INDICATEUR PASSE AU **VERT**, CELA SIGNIFIE QUE LA PANNE A ÉTÉ CORRIGÉE À CET ENDROIT.

APPUYEZ SUR LE BOUTON  POUR EFFACER L'ÉCRAN

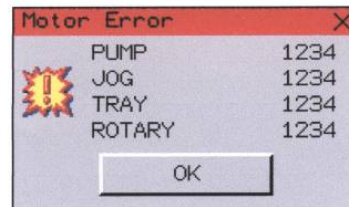
## **MISE EN GARDE**

**N'ESSAYEZ PAS D'EFFECTUER DES RÉGLAGES SAUF SI VOUS EN CONNAISSEZ EXACTEMENT LES RÉSULTATS**

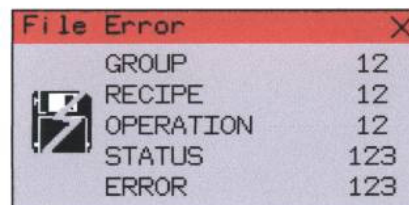
SI L'ÉCRAN SUIVANT S'AFFICHE, VÉRIFIEZ QUE LE MOUVEMENT DE LA TABLE, ETC. N'EST PAS BLOQUÉ PAR QUELQUE CHOSE. SI C'EST LE CAS, ENLEVEZ LES OBSTACLES ET APPUYEZ SUR  POUR CONTINUER.



APPUYEZ SUR CE BOUTON SI VOUS AVEZ BESOIN DE PLUS D'INFORMATIONS SUR LE MOTEUR EN CAUSE



**SI LA PANNE N'EST PAS ÉVIDENTE ET QUE VOUS NE POUVEZ PAS LA RÉPARER EN TOUTE SÉCURITÉ, FAITES APPEL À UN TECHNICIEN DÛMENT FORMÉ**



ERREUR LORS DU CHARGEMENT/DE L'ENREGISTREMENT DES DONNÉES DE LA RECETTE SUR LA CARTE MÉMOIRE IHM

VEUILLEZ CONTACTER LE SERVICE TECHNIQUE / LE TECHNICIEN SI LE PROBLÈME PERSISTE

## 11.0 MAINTENANCE

---

Dans la plupart des cas, il suffit que la machine reste propre et qu'elle soit utilisée conformément aux instructions de ce manuel.



**AVERTISSEMENT : NE JAMAIS UTILISER DE TUYAU D'ARROSAGE OU DE NETTOYEUR HAUTE PRESSION POUR NETTOYER CETTE MACHINE.**

# Mono Omega Touch

## Check and Maintenance Schedule

Operation	Daily	weekly	3 monthly	Yearly
Clean depositor as per instructions in manual	*			
Check condition of supply lead and plug	*			
check fit of guards	*			
Clean under conveyor belts		*		
Check hopper seals		*		
Check end cap seals		*		
Check condition and tension of conveyor, adjust / replace as required			*	
Check end cap bearings			*	
check alignment of sensors on guards			*	
Check tray sensor is secure			*	
Check condition of idle roller bearings				*
Check condition of drive shaft bearings				*
Check condition and tension of chain and grease as required				*
Grease slides as required				*
adjust eccentric guide rollers as required				*
adjust concentric guide rollers as required				*
Check and grease all slide plates as required				*
Check all motor mounts are tight				*
inspect electrical connections and tighten as required				*

**Under no circumstances should maintenance or cleaning of this machine be done with the power connected**

En cas de panne, n'hésitez pas à contacter le service clientèle, en indiquant le **numéro de série de la machine** sur la plaque signalétique argentée de la machine et sur la page de couverture de ce manuel

### SERVICE APRÈS-VENTE, PIÈCES DÉTACHÉES AU ROYAUME-UNI et ASSISTANCE À L'ÉTRANGER :

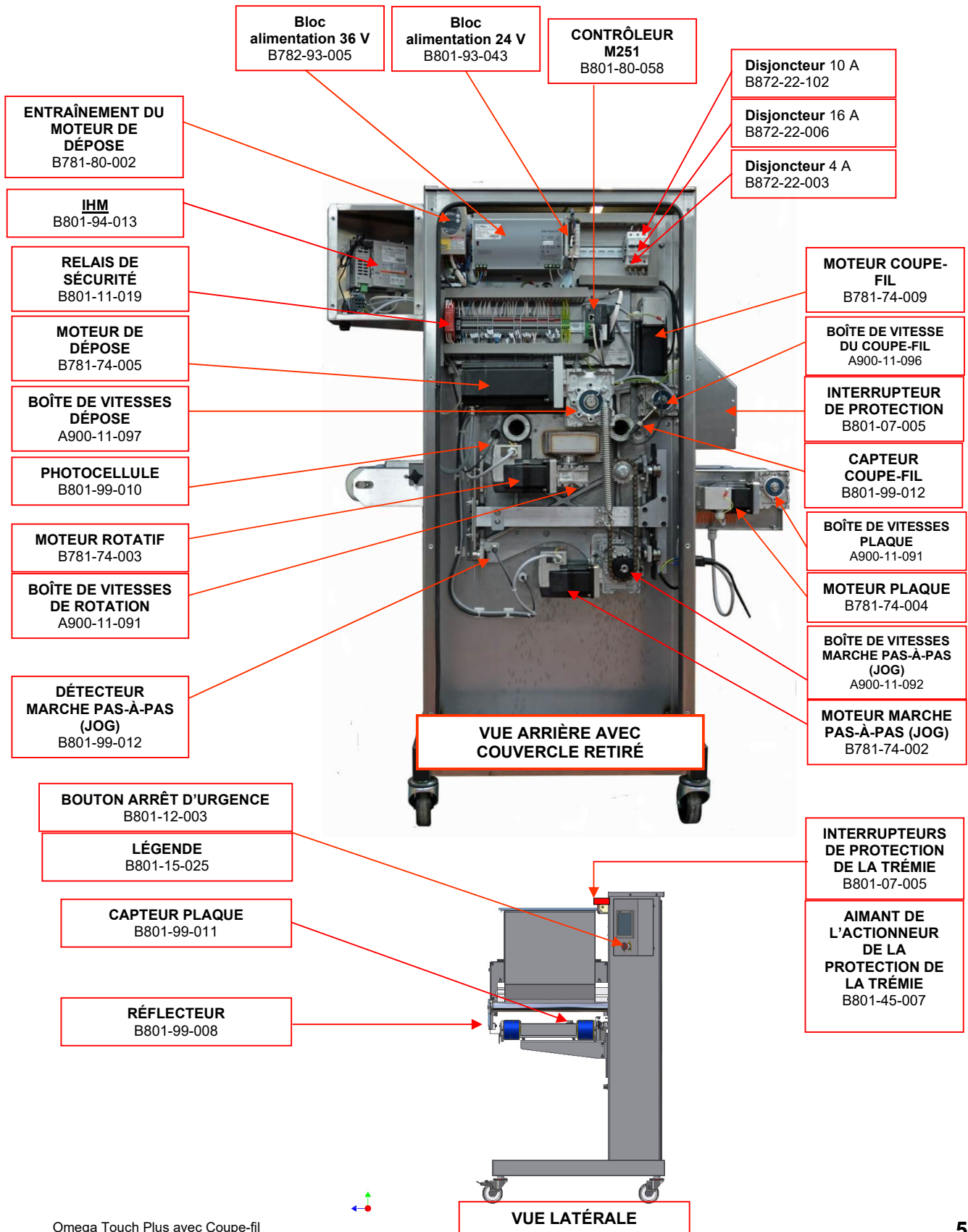


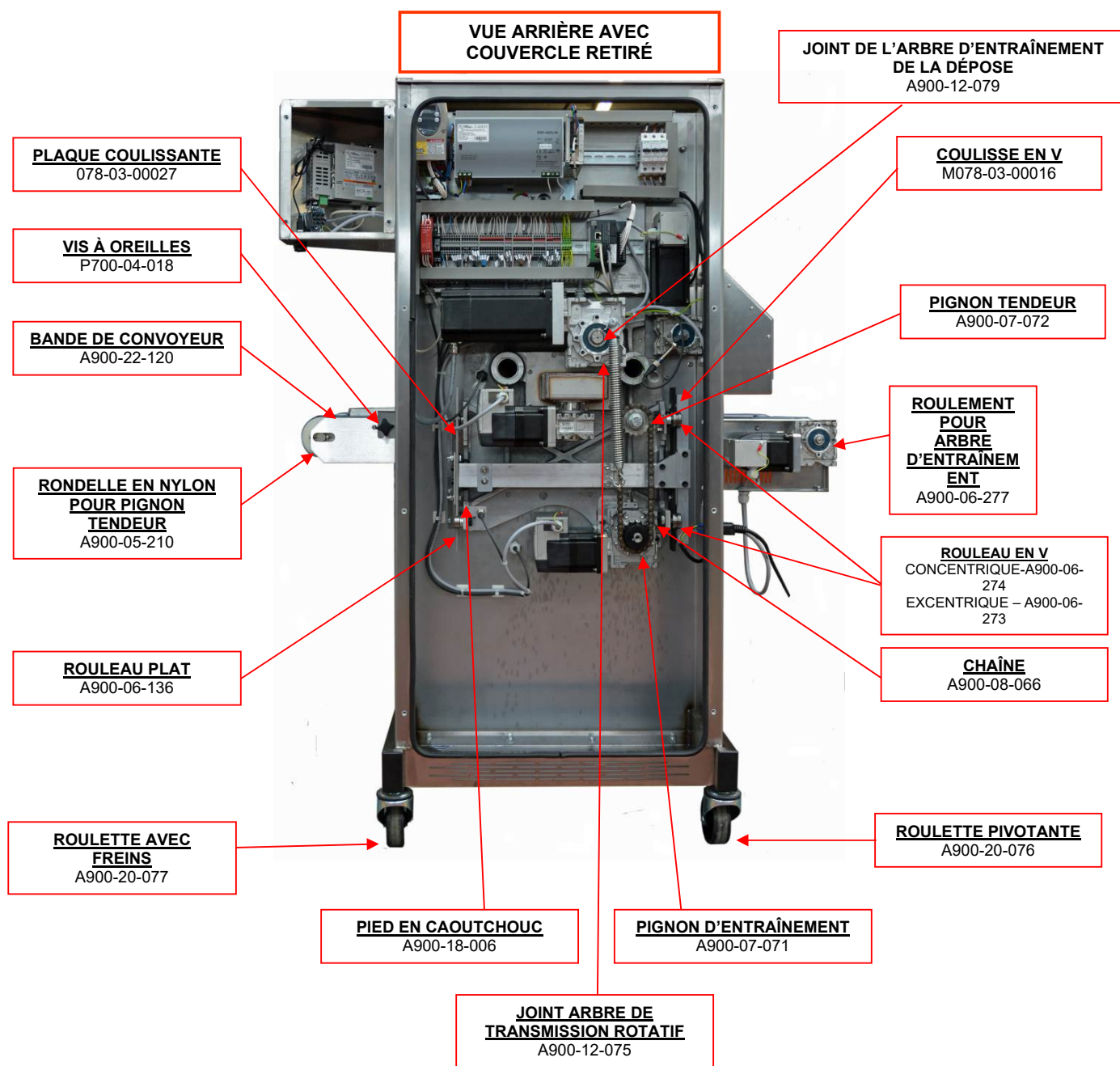
Queensway  
Swansea West Industrial Estate  
Swansea.  
SA5 4EB  
Royaume-Uni

**e-mail : [spares@monoequip.com](mailto:spares@monoequip.com)**  
**Pièces détachées Tél. +44(0)1792 564039**  
**Site Internet : [www.monoequip.com](http://www.monoequip.com)**

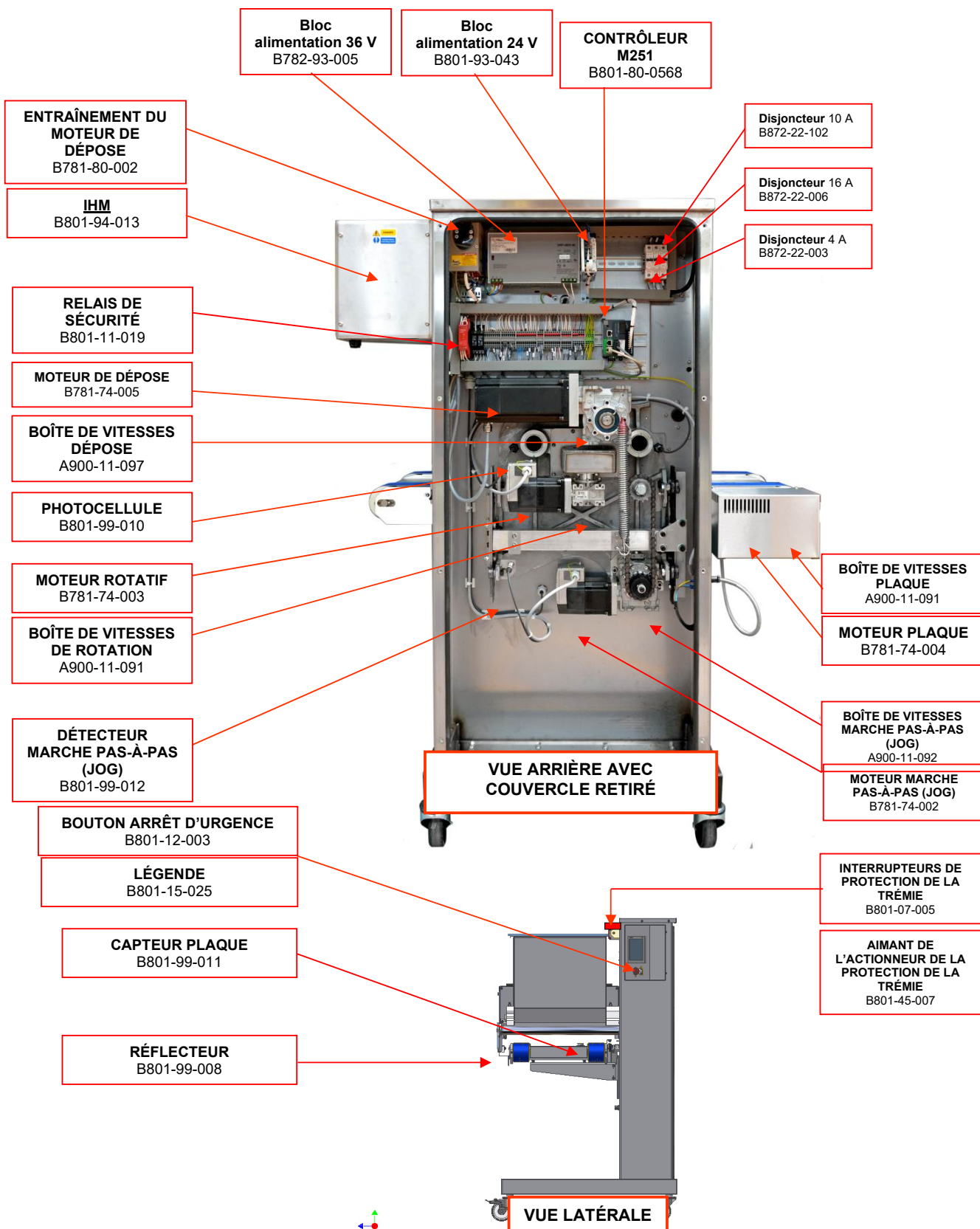
Tél. principal 01792 561234  
Télécopie 01792 561016

Description des pièces détachées	N° de pièce	Mono Qté requis par M/C
Boîte de vitesses dépose	A900-11-097	1
Boîte de vitesses de la marche pas-à-pas (Jog)	A900-11-092	1
Boîte de vitesses de rotation	A900-11-091	1
Boîte de vitesses plaque	A900-11-091	1
Galet de guidage concentrique	A900-06-274	2
Galet de guidage excentrique	A900-06-273	2
Coulisse en V	078-03-00016	1
Plaque coulissante	078-03-00027	1
Chaîne de transmission Marche pas-à-pas (Jog)	A900-08-066	1
Pignon simple 16T pas de 1,27 cm (1/2")	A900-07-071	1
Pignon tendeur 16T pas de 1,27 cm (1/2")	A900-07-072	1
Circlip-Ext Métrique D 14 mm	A900-01-280	1
Circlip-Ext Métrique D 24 mm	A900-01-193	1
Arbre d'entraînement – Trémie	078-03-00015	1
Arbre d'entraînement rotatif	078-03-00011	1
Pignon d'entraînement - Règle rotative	078-03-00010	1
Joint à lèvres (arbre d'entr. rotatif)	A900-12-075	1
Joint à lèvres (arbre d'entr. dépose)	A900-12-079	1
Protection d'extrémité (Version plastique antérieure)	078-11-00036 078-11-00005)	1
Disp. de retenue – Protect. extrémité (Version plastique antérieure)	078-11-00035 078-11-00002)	2
Entretoise – Trémie 450 mm/580 mm	078-11-00003	1
Entretoise – Trémie 400 mm	078-11-00004	1
Joint étanchéité – Couvercle arrière	A900-25-309	1





Description des pièces détachées	N° de pièce Mono	Qté requis par machine
Boîte de vitesses dépose	A900-11-097	1
Boîte de vitesses de la marche pas-à-pas (Jog)	A900-11-092	1
Boîte de vitesses de rotation	A900-11-091	1
Boîte de vitesses plaque	A900-11-091	1
Galet de guidage concentrique	A900-06-274	2
Galet de guidage excentrique	A900-06-273	2
Coulisse en V	078-03-00016	1
Plaque coulissante	078-03-00027	1
Chaîne de transmission Marche pas-à-pas (Jog)		A900-08-066
	1	
Pignon simple 16T pas de 1,27 cm (1/2")	A900-07-071	1
Pignon tendeur 16T pas de 1,27 cm (1/2")	A900-07-072	1
Circlip-Ext Métrique D 14 mm	A900-01-280	1
Circlip-Ext Métrique D 24 mm	A900-01-193	1
Arbre d'entraînement – Trémie	078-03-00015	1
Arbre d'entraînement rotatif	078-03-00011	1
Pignon d'entraînement - Règle rotative	078-03-00010	1
Joint à lèvres (arbre d'entr. rotatif)	A900-12-075	1
Joint à lèvres (arbre d'entr. dépose)	A900-12-079	1
Protection d'extrémité (Version plastique antérieure)	078-11-00036 078-11-00005)	1
Disp. de retenue – Protect. extrémité (Version plastique antérieure)	078-11-00035 078-11-00002)	2
Entretoise – Trémie 450 mm/580 mm	078-11-00003	1
Entretoise – Trémie 400 mm	078-11-00004	1
Joint étanchéité – Couvercle arrière	A900-25-309	1



### FABRICATION DE LA TRÉMIE

#### CAPACITÉ STANDARD

M078-09-00086 (400 mm)  
M078-09-00042 (450 mm)  
M078-09-00089 (580 mm)

#### HAUTE CAPACITÉ

M078-09-00087 (400 mm)  
M078-09-00088 (450 mm)  
M073-09-00092 (580 mm)

**ÉCROU À OREILLES**  
A900-04-147

**BLOC D'EXTRÉMITÉ SUPÉRIEURE**  
(CÔTÉ ENTRAÎNÉ)  
M078-09-00144

### OPTIONS DE ROULEAUX

**M078-KMX004 400 mm**  
RAINURE 4 MM – ALUMINIUM

**M078-KMX005 400 mm**  
RAINURE 6 MM – ALUMINIUM

**M078-KMX006 400 mm**  
RAINURE 8 MM – ALUMINIUM

**M078-KMX015 400 mm**  
RAINURE 8 MM – PLASTIQUE

**M078-KMX007 450 mm**  
RAINURE 4 MM – ALUMINIUM

**M078-KMX008 450 mm**  
RAINURE 6 MM – ALUMINIUM

**M078-KMX009 450 mm**  
RAINURE 8 MM – ALUMINIUM

**M078-KMX010 580 mm**  
RAINURE 4 MM – ALUMINIUM

**M078-KMX011 580 mm**  
RAINURE 6 MM – ALUMINIUM

**M078-KMX012 580 mm**  
RAINURE 8 MM – ALUMINIUM

### RÈGLES

AUX EXIGENCES DU CLIENT

#### ROTATIVE

- PETIT CALIBRE
- GRAND CALIBRE

#### STANDARD

- PETIT CALIBRE
- GRAND CALIBRE

#### FILIÈRE

#### FEUILLE

#### ROULEAUX STANDARD (acier inoxydable)

ENTRAÎNEMENT	400 MM	078-09-00066
	450 MM	078-09-00060
	580 MM	078-09-00074
ENTRAÎNÉ	400 MM	078-09-00067
	450 MM	078-09-00061
	580 MM	078-09-00075

**BLOC D'EXTRÉMITÉ SUPÉRIEURE**  
(CÔTÉ DE L'ENTRAÎNEMENT)  
M078-09-00143

**BLOC D'EXTRÉMITÉ INFÉRIEURE**  
(CÔTÉ DE L'ENTRAÎNEMENT)  
M078-09-00141

**VIS À OREILLES**  
M078-09-00043

**BLOC D'EXTRÉMITÉ INFÉRIEURE**  
(CÔTÉ ENTRAÎNÉ)  
M078-09-00142

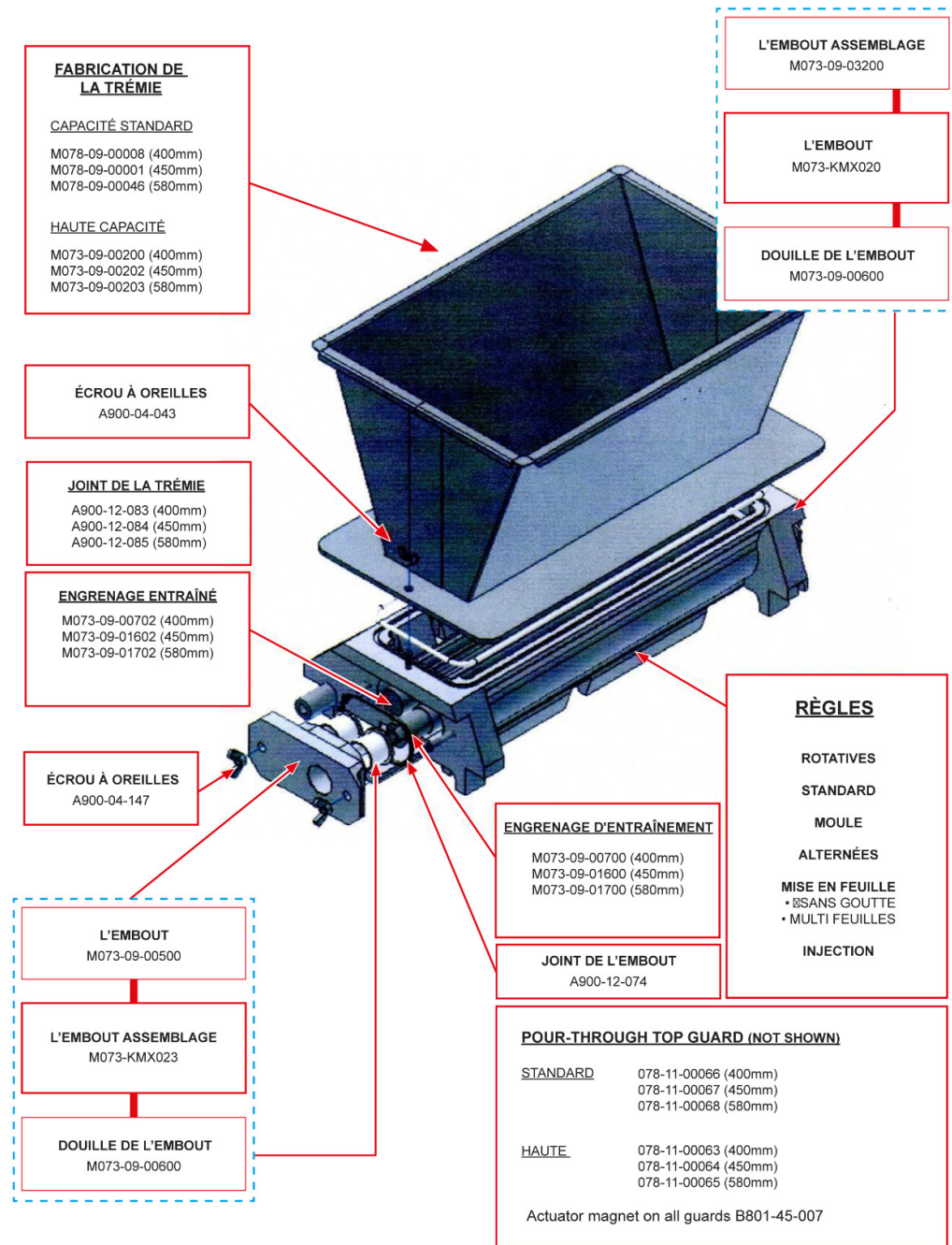
### PROTECTION SUPÉRIEURE POUR LE REMPLISSAGE (NON ILLUSTRÉE)

PÂTE DURE	400 MM	078-11-00060
	450 MM	078-11-00061
	580 MM	078-11-00062

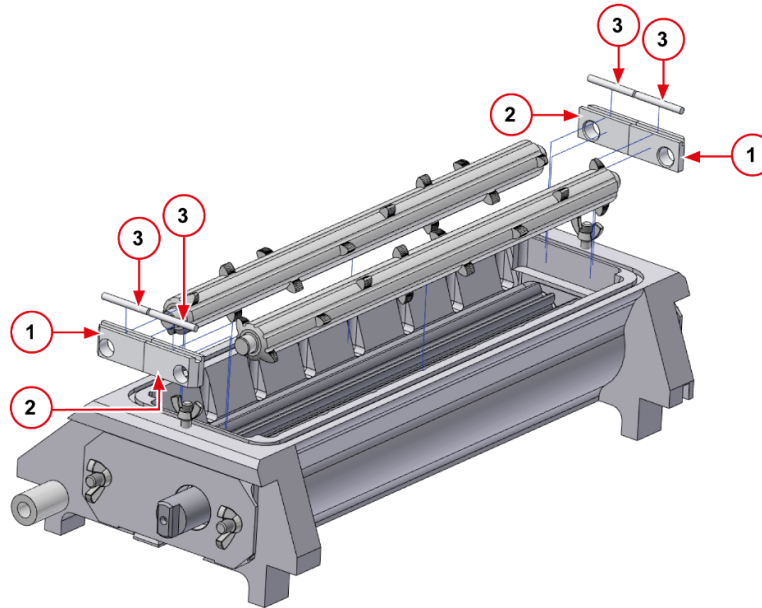
Aimant d'actionneur sur toutes les protections  
B801-45-007

# PIÈCES DE TRÉMIE À PÂTE DOUCE

Omega PLUS



Bearing blocks and sealing strips



Position	Part Number	Part Description
1	073-09-10100	Intermediate bearing blocks (as drawn, one required for each end)
2	073-09-10101	Intermediate bearing blocks (opp. hand, one required for each end)
3	073-09-10300	Intermediate bearing block sealing strip (two required for each end)

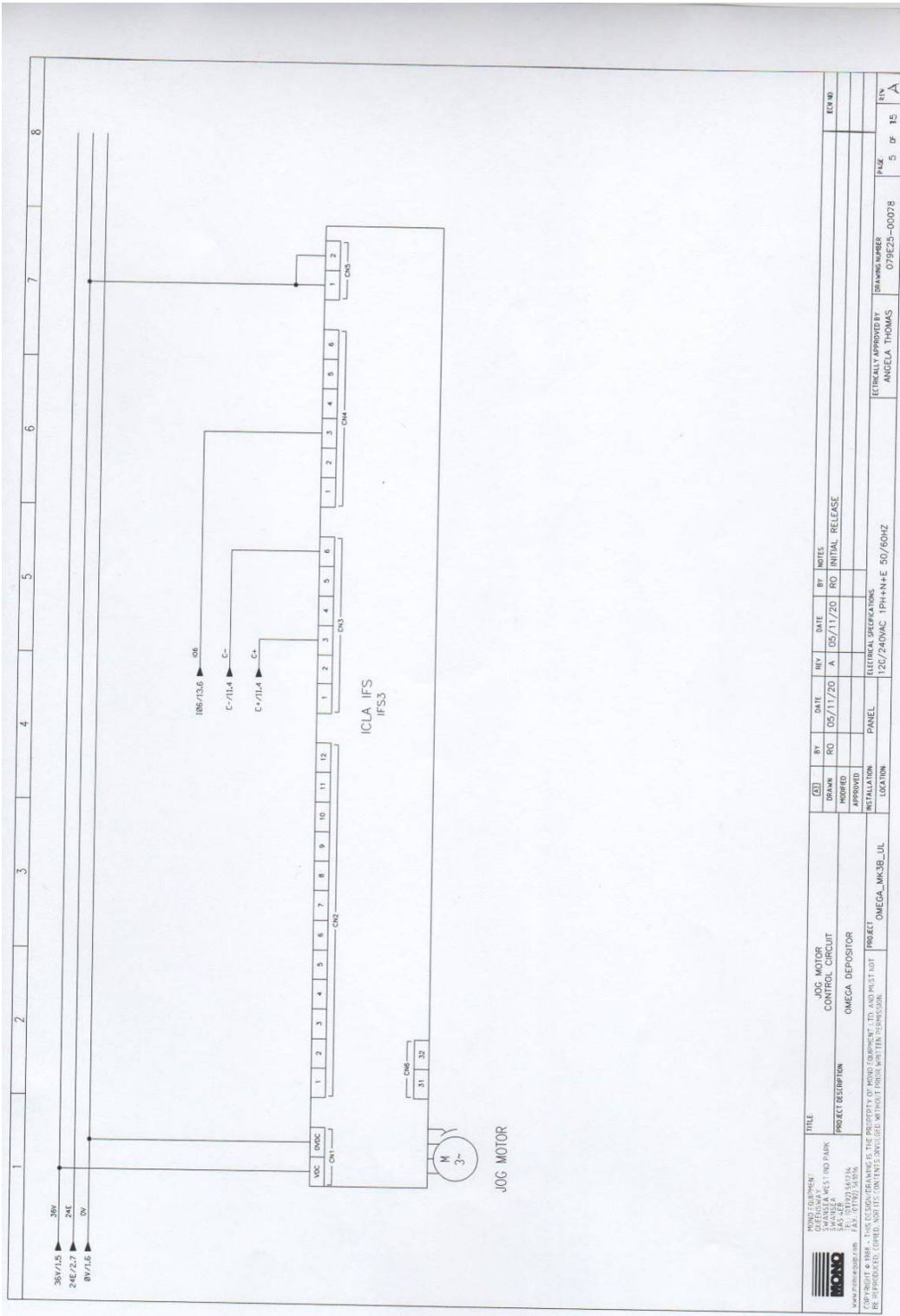
## **13.0 INFORMATIONS ÉLECTRIQUES**





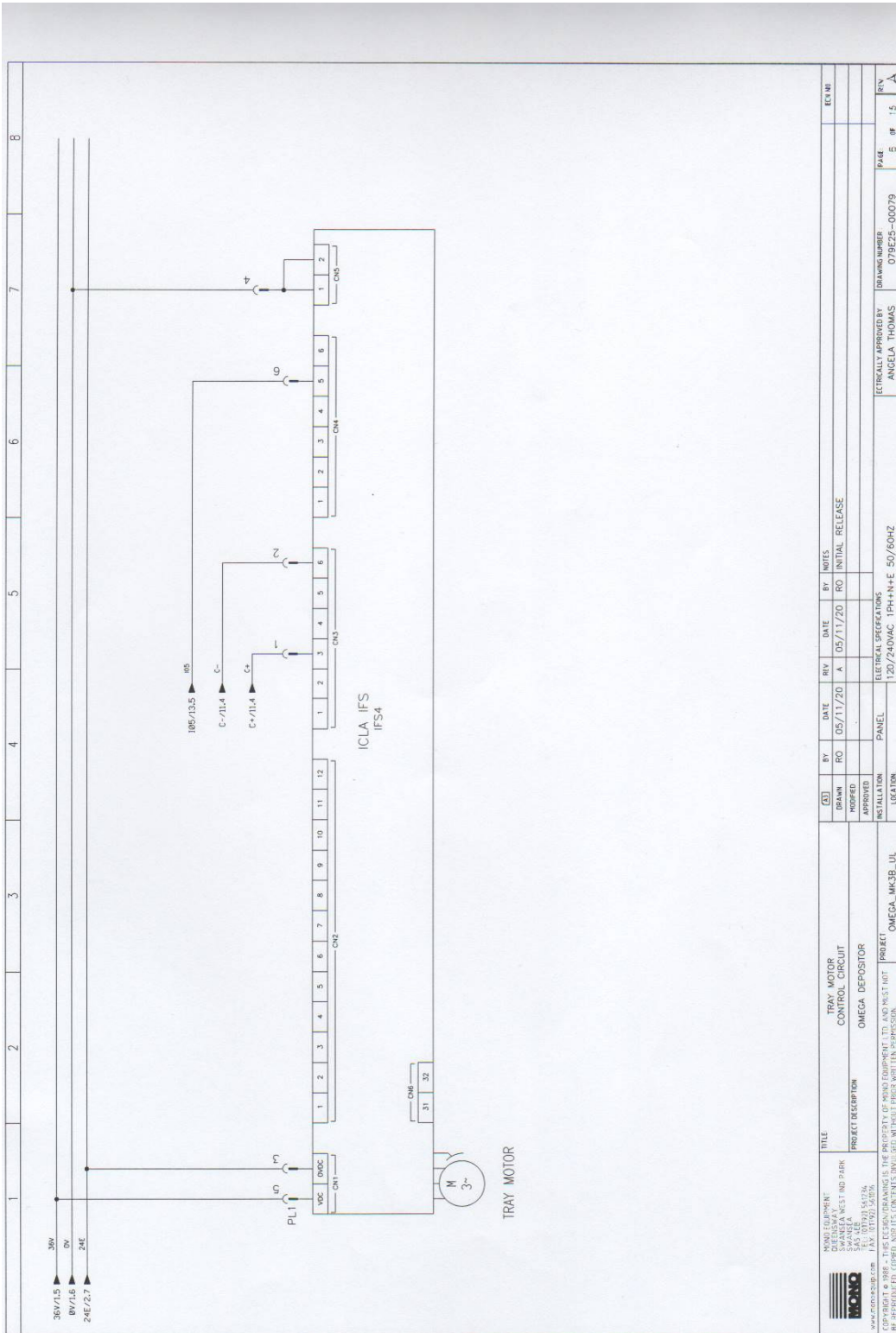






 MONO EQUIPMENT 37 AVENUE DE LA PAYSANNE 92100 SEINE-LES-BAINS FRANCE TEL: +33 (0)1 47 00 50 00 FAX: +33 (0)1 47 00 50 01 www.mono.com	TITLE	JOG MOTOR CONTROL CIRCUIT	BY	RD	DATE	05/11/20	REV	A	DATE	05/11/20	BY	RD	NOTES	INITIAL RELEASE	ECW
	PROJECT DESCRIPTION	OMEGA DEPOSITOR	INSTALLATION	APPROVED	LOCATION	INSTALLATION	LOCATION	PROJECT	OMEGA_MK3B_UL	120/240VAC 1PH/3W 50/60HZ	ETRIKALLY APPROVED BY	ANGELA THOMAS	DRAWING NUMBER	07BE25-00028	PALE



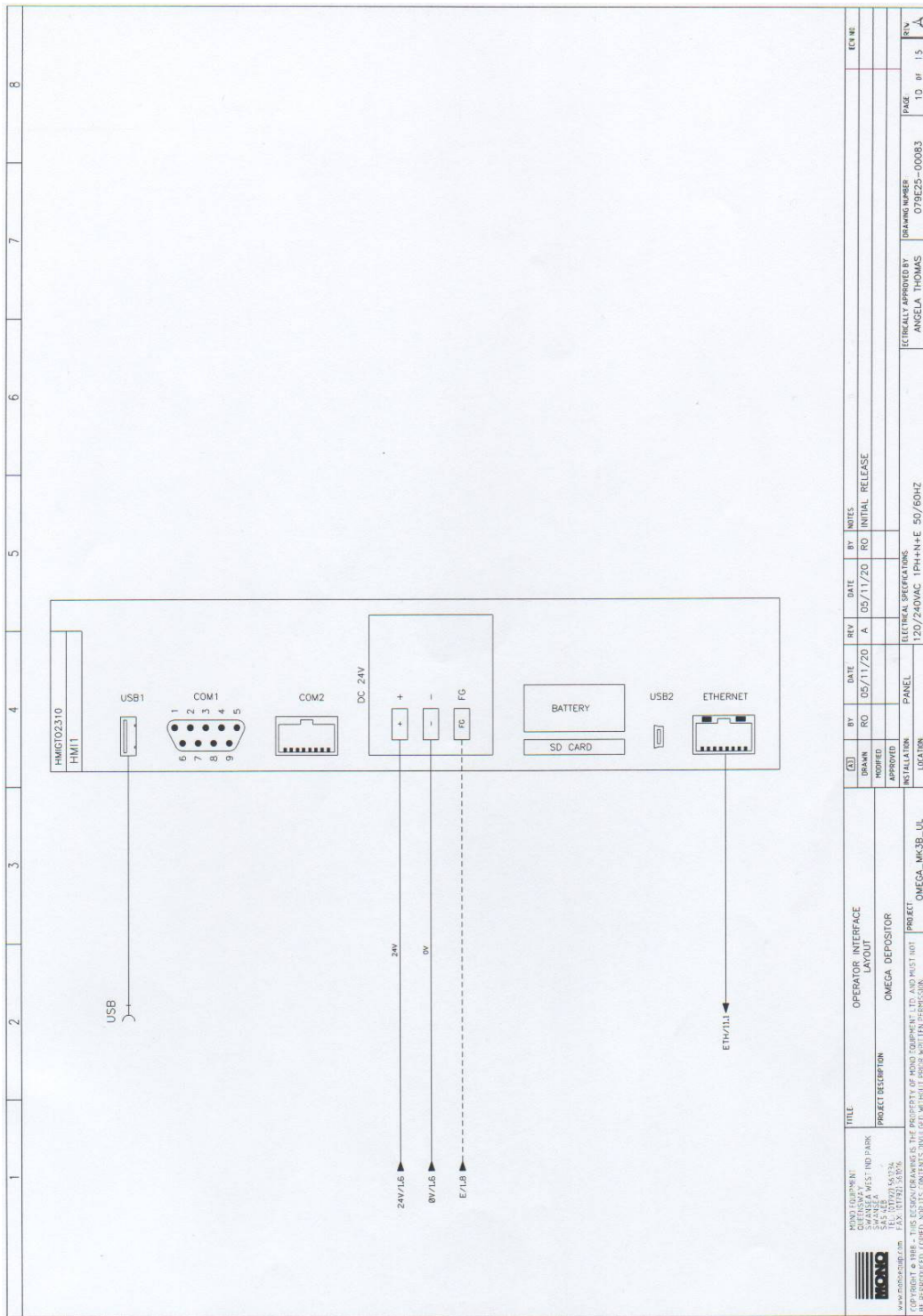


		<b>MONO EQUIPEMENT</b> QUEBEC / S.A. / WEST 248K 5, AVENUE DE LA SERRA S.A.S. / 03 54 37 24 F.A. / 07 92 15 52 56 www.mono-equipement.com		<b>TITLE</b> TRAY MOTOR CONTROL CIRCUIT		<b>REV</b> A		<b>DATE</b> 05/11/20		<b>BY</b> RO		<b>INTÉC</b> RO INITIAL RELEASE		<b>ECR</b> 	
<b>PROJECT DESCRIPTION</b> OMEGA DEPOSITOR		<b>INSTALLATION</b> PANEL		<b>ELECTRICAL SPECIFICATIONS</b> 120/240VAC 1PH+NE 50/60HZ		<b>DRAWING NUMBER</b> 079E25-00079		<b>APPROVED BY</b> ANGELA THOMAS		<b>PAGE</b> E # 15		<b>REV</b> A			





















Notre politique veut que nous améliorions nos machines en permanence ; nous nous réservons donc le droit de modifier nos spécifications sans avis préalable



**Omega PLUS**



**Omega PLUS  
Et COUPE-FIL**



Queensway,  
Swansea West Industrial Estate,  
Swansea.  
SA5 4EB

Royaume-Uni

**Tél. +44(0)1792 561234**

Pièces détachées Tél. +44(0)1792 564039

Télécopie 01792 561016

E-mail : [marketing@monoequip.com](mailto:marketing@monoequip.com)

**Site Internet : [www.monoequip.com](http://www.monoequip.com)**

▪ **MISE AU REBUT**

Il convient de prendre des précautions lorsque la machine arrive en fin de vie utile. Toutes les pièces doivent être mises au rebut au lieu adéquat, soit par recyclage, soit par d'autres moyens autorisés par la loi en vigueur.